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

APX™钻头

▶ *钻削*

深孔/大直径钻削系统

特殊应用

APX™钻头

深孔/大直径钻削系统

▶ **直径范围：**1.292" - 4.000" (33.00mm - 101.60mm)

不要让机床拖慢您的生产速度

APX深孔/大直径钻削系统可提供任何深孔钻削应用所需的强度和多功能性。穿透槽型设计用于提高穿透率，并能延长刀具寿命。APX允许使用更高的主轴转速，让您得以充分利用现代数控机床的功率。

出色的切屑控制	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　枪械　一般加工　油气　可再生能源

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

这个三角形是一种安全隐患符号。它用于提醒您注意可能导致刀具故障和严重伤害的潜在安全隐患。

当您在本目录中看到该符号时，请查找可能位于该三角形附近或在附近的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，安全信息便出现在这些信号词后面。

警告

警告 (如上所示) 意味着不遵守该信息中的注意事项可能导致刀具故障和严重伤害。

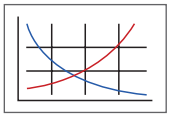
注意意味着不遵守该信息中的注意事项可能导致刀具或机床损坏，但不会导致人身伤害。

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。

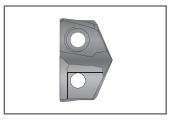
有关最新信息和规程，请访问
www.alliedmachine.com。

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。

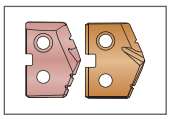
设置/装配信息
相应零件的详细说明和信息



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



GEN3SYS®引导刀片
列出每个APX钻头系列的GEN3SYS XT引导刀片选项



T-A®引导刀片
列出每个APX钻头系列的 T-A®和GEN2 T-A®引导刀片选项

通过冷却剂选项
指示本产品采用通过冷却剂

系列	直径范围	
	英制 (in)	公制 (mm)
33	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99
38	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99
44	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99
51	2.008 - 2.244	51.00 - 56.99
57	2.244 - 2.480	57.00 - 62.99
63	2.480 - 2.756	63.00 - 69.99
70	2.756 - 2.992	70.00 - 75.99
76	2.992 - 3.268	76.00 - 82.99
83	3.268 - 3.504	83.00 - 88.99
89	3.504 - 3.740	89.00 - 94.99
95	3.740 - 4.000	95.00 - 101.60

APX™钻头目录

引言

钻头选择指南/装配详细信息 . . . . . 2 - 3
引导刀片选项/详细信息 4
产品命名法 5

钻头系列

33系列 . . . . . 6 - 7
38系列 . . . . . 8 - 9
44系列 . . . . . 10 - 11
51系列 . . . . . 12 - 13
57系列 . . . . . 14 - 15
63系列 . . . . . 16 - 17
70系列 . . . . . 18 - 19
76系列 . . . . . 20 - 21
83系列 . . . . . 22 - 23
89系列 . . . . . 24 - 25
95系列 . . . . . 26 - 27

推荐的切削参数

英制 (in) 28
公制 (mm) 29
深孔钻削指南 30

钻头选择指南

系列	33	38	44	51	57
页码	6 - 7	8 - 9	10 - 11	12 - 13	14 - 15
D_5 (in)	1.299 - 1.496	1.496 - 1.732	1.732 - 2.008	2.008 - 2.244	2.244 - 2.480
D_5 mm	33.00 - 37.99	38.00 - 43.99	44.00 - 50.99	51.00 - 56.99	57.00 - 62.99
ISO材料	P S M H K N	P S M H K N	P S M H K N	P S M H K N	P S M H K N
IC刀片形状					
IC刀片尺寸 (inch)	5/16"	3/8"	3/8", 1/2"	1/2", 9/16"	9/16"
IC刀片尺寸(metric)	7.94	9.53	9.53, 12.70	12.70, 14.29	14.29
耐磨垫	否	否	否	否	否
刀柄					
钻孔深度 (in)	4-7/16 - 14-29/32	5-1/8 - 17-1/4	6 - 20-1/8	6-3/8 - 22-3/8	7-1/8 - 24-3/4
钻孔深度 (mm)	112.6 - 378.6	130.5 - 439.9	151.5 - 510.0	161.8 - 570.0	179.9 - 626.9
引导刀片					
T-A系列	0, 1	0, 1	1	1	1, 2
GEN3SYS XT Pro系列	–	15, 17, 18, 20	17, 18, 22	18, 20, 22	22, 24, 26

T-A®型引导刀片钻头

- 可利用T-A®和T-A® Pro刀片 (0 - 2系列)
- 为了在不同类型的应用中获得最佳结果，有多种槽型可供选择

GEN3SYS® XT Pro型引导刀片钻头

- 可利用GEN3SYS® XT Pro刀片 (15 - 32系列)
- 为了在不同类型的应用中获得最佳结果，有多种槽型可供选择

IC刀片AM300®

- 这种设计能够实现出色的切屑控制和极高的穿透率
- 专利AM300®涂层可使刀具寿命长于竞争对手的优质涂层刀具

刀片应用建议

硬质合金材质选项	
C5 (P35)	适用于大多数应用的通用硬质合金材质。 ▶ *常见的钢和不锈钢应用。*
C1 (K35)	韧性最高的硬质合金材质。能够实现切削刃强度与刀具寿命的最佳组合。 ▶ *建议用于刚性较低的应用。*
C2 (K25)	适用于磨蚀性材料应用的耐磨性更高的硬质合金材质。 ▶ *建议用于灰口铸铁和球墨铸铁应用。*
附加槽型选项	
大前角 (HR)	在加工硬度小于200 Bhn的长切屑碳钢和合金钢时能够实现出色的切屑控制和刀具寿命。

法兰直柄

CAT40 / CAT50一体式刀柄

63	70	76	83	89	95
16 - 17	18 - 19	20 - 21	22 - 23	24 - 25	26 - 27
2.480 - 2.756	2.756 - 2.992	2.992 - 3.268	3.268 - 3.504	3.504 - 3.740	3.740 - 4.000
63.00 - 69.99	70.00 - 75.99	76.00 - 82.99	83.00 - 88.99	89.00 - 94.99	95.00 - 101.60
P S M H K N	P S M H K N	P S M H K N	P S M H K N	P S M H K N	P S M H K N
9/16"	3/8"	1/2"	1/2"	9/16"	9/16"
14.29	9.53	12.70	12.70	14.29	14.29
否	是	是	是	是	是
7-7/8 - 27-1/8	8-3/4 - 27-7/8	9-1/2 - 26-1/8	10-1/8 - 27-3/4	10-7/8 - 27-5/8	11-7/8 - 27-1/2
200.8 - 688.3	218.8 - 709.4	239.9 - 664.0	257.8 - 704.9	275.8 - 701.8	302.0 - 698.5
2	2	2	2	2	2
26, 29, 32	29	29	32	29	32

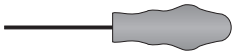
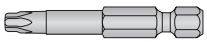
装配

第1步：
将APX钻头总成降至APX刀柄上。

第2步：
将钻头安装螺钉插入A点和B点。拧紧至钻头正确固定于刀柄。

第3步：
根据下面的扭矩设置图表，使用钻头安装螺丝刀拧紧。

扭矩设置图表

系列	螺钉	扳手	扭矩
33 - 63	75020-IP20-1	 8IP-20	60 in-lb (678 N-cm)
70 - 95	78027-IP30-1	 8IP-30B	250 in-lb (2825 N-cm)

引导刀片选项

T-A® Pilot Inserts

T-A Pro P - Steels

- Designed to provide increased penetration rates and tool life in steel applications
- Superior geometry and edge provides excellent chip control
- Allied's multilayer AM300 coating increases heat resistance and improves tool life

T-A Pro K - Cast Irons

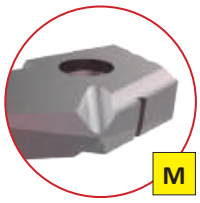
- Uniquely designed for cast/ductile iron applications
- Geometry developed for maximum tool life, reduced exit burr, and improved hole finish
- Allied's multilayer TiAlN coating provides increased abrasion resistance and tool life

T-A Pro N - Non-ferrous Materials

- Designed for applications in aluminum, brass, and copper
- The geometry yields excellent chip control in these softer materials
- TiCN coating gives the versatility to run in a variety of materials while reducing buildup

T-A Pro M - Stainless Steel

- Designed for all stainless steels and heat-resistant super alloys
- Geometry optimized for improved chip formation while minimizing exit burr
- Allied's new AM460 coating provides industry leading tool life in stainless and HRSA materials

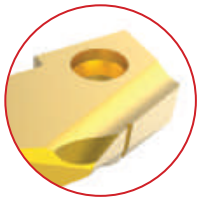


T-A Pro X - High-Speed Steel Materials

- Improved chip geometry for excellent chip control in all materials
- Long tool life and high-process security for the most challenging applications
- Allied's multilayer AM200 coating combines excellent heat resistance and high lubricity for wide application use

T-A Standard

- Excellent choice for general purpose use
- Provides fast penetration rates that produce good hole size and finish
- Combines highly efficient, stable cutting action to minimize power consumption

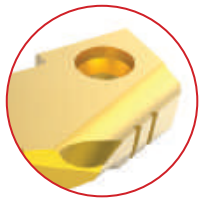


T-A Tiny Chip (-TC)

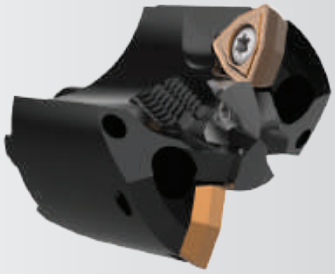
- Unique lip and point design for excellent chip control
- Improved capabilities in long-chipping materials such as low-carbon steels and soft alloy steels
- Enhanced performance in lower-powered machines for better chip formation at lower feed rates

T-A High Impact (-HI)

- Designed to enhance chip formation in materials with high elasticity/ductility and poor chip forming characteristics
- SK2 corner preparation for increased tool life
- Improves chip formation in structural, cast, and forged steels

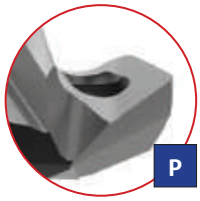


GEN3SYS® XT Pro Pilot Inserts



P - Steels

- Designed to provide increased penetration rates and tool life in steel applications
- Superior geometry and edge provides excellent chip control
- Allied's multilayer AM420 coating increases heat resistance and improves tool life

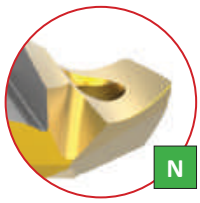


K - Cast Irons

- Uniquely designed for cast/nodular iron applications
- Geometry includes a corner radius for improved hole finish and heat dispersion
- Allied's multilayer AM440 coating provides increased abrasion resistance and tool life

N - Non-ferrous Materials

- Designed for applications in aluminum, brass, and copper
- The geometry yields excellent chip control in these softer materials
- TiN coating gives the versatility to run in a variety of materials while reducing buildup



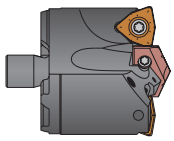
NOTE: For a complete offering of pilot inserts, see sections **A20** (GEN3SYS Drilling Systems), **A25** (T-A Pro Drilling Systems) and **A30** (T-A Drilling Systems) of our catalog.

注释：有关完整的引导刀片供应，请参见本目录中的**A20**部分 (GEN3SYS钻削系统) 和**A30**部分 (T-A钻削系统)。

产品命名法

APX钻头

V	38	15	D	–	0116
1	2	3	4		5



1. APX钻头

V = 钻头

2. 系列

33 = 33系列
38 = 38系列
44 = 44系列
51 = 51系列
57 = 57系列
63 = 63系列
70 = 70系列
76 = 76系列
83 = 83系列
89 = 89系列
95 = 95系列

3. 引导刀片系列

T-A®引导刀片

00 = 0系列
01 = 1系列
02 = 2系列

GEN3SYS® XT引导刀片

15 = 15系列
17 = 17系列
18 = 18系列
20 = 20系列
22 = 22系列
24 = 24系列
26 = 26系列
29 = 29系列
32 = 32系列

4. 有效切削

D = 双重有效
S = 单效

5. 大直径

0116 = 英制
1.5153 = 小数
68 = 公制

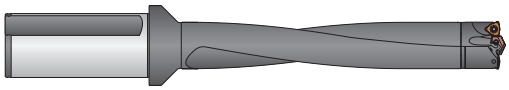
订购非库存直径：

也提供非标准直径。关于适用的加工费，请参见价格单。请遵照以下订购示例：

- 英制：38系列，T-A (1系列)，1.6790” = **V3801D-1.6790**
- 公制：38系列，T-A (1系列)，42.15 mm = **V3801D-42.15**

APX钻头刀柄

W	38	05	H	–	200F
1	2	3	4		5



1. APX刀柄

W = 刀柄

2. 系列

33 = 33系列
38 = 38系列
44 = 44系列
51 = 51系列
57 = 57系列
63 = 63系列
70 = 70系列
76 = 76系列
83 = 83系列
89 = 89系列
95 = 95系列

3. 钻头长度

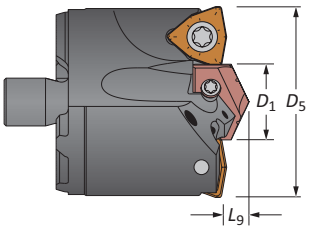
03 = 3xD
05 = 5xD
08 = 8xD
10 = 10xD

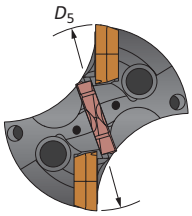
4. 槽样式

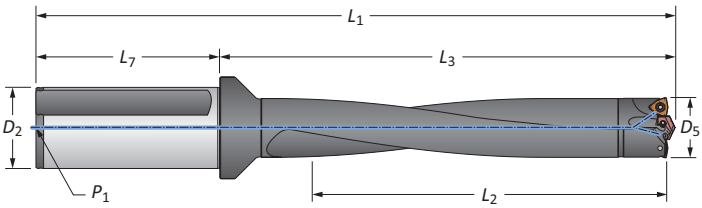
H = 螺旋槽

5. 刀柄

150F = 1-1/2”法兰直柄
200F = 2”法兰直柄
40FM = 40 mm法兰直柄
50FM = 50 mm法兰直柄
CV40 = CAT40一体式刀柄
CV50 = CAT50一体式刀柄







参考说明

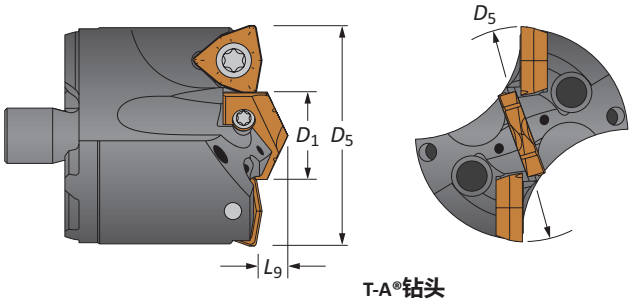
符号	属性
D_1	引导刀片直径
D_5	大切削直径
L_9	引导刀片长度

参考说明

符号	属性	符号	属性
D_2	刀柄直径	L_3	刀柄参考长度
D_5	钻头直径范围	L_7	刀柄长度
L_1	总长度	P_1	后部管螺纹
L_2	钻孔深度		

APX钻头

33系列 | 直径范围：1.299" - 1.496" (33.00mm - 37.99mm)



T-A®钻头

刀头

钻头					T-A钻头				IC刀片尺寸	
D_5分数	D_5 (in)	D_5 (mm)	D_1	L_9	零件号	引导刀片系列	T-A Pro Insert	T-A (-TC) Insert	inch	metric
-	1.299	33.00	16	1/4	**V3300D-33**	0	TA#0-16.00	1C10H-16-TC	5/16	7.94
1-5/16	1.313	33.34	16	1/4	**V3300D-0110**	0	TA#0-16.00	1C10H-16-TC	5/16	7.94
-	1.339	34.00	18	1/4	**V3301D-34**	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	5/16	7.94
1-11/32	1.344	34.13	18	1/4	**V3301D-0111**	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	5/16	7.94
1-3/8	1.375	34.93	18	1/4	**V3301D-0112**	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	5/16	7.94
-	1.378	35.00	18	1/4	**V3301D-35**	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	5/16	7.94
1-13/32	1.406	35.72	18	1/4	**V3301D-0113**	1	TA#1-18.00	1C11H-18-TC	5/16	7.94
-	1.417	36.00	20	1/4	**V3301D-36**	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	5/16	7.94
1-7/16	1.438	36.51	20	1/4	**V3301D-0114**	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	5/16	7.94
-	1.457	37.00	20	1/4	**V3301D-37**	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	5/16	7.94
1-15/32	1.469	37.31	20	1/4	**V3301D-0115**	1	TA#1-20.00	1C11H-20-TC	5/16	7.94

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

IC刀片

尺寸								
涂层	inch	metric	Grade	Geometry	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	5/16	7.94	C5 (P35)	标准	**OP-05T308-PW**	IS-10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (305 N-cm)
AM300®	5/16	7.94	C1 (K35)	标准	**OP-05T308-1PW**	IS-10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (305 N-cm)
AM300®	5/16	7.94	C2 (K25)	标准	**OP-05T308-2PW**	IS-10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (305 N-cm)
AM300®	5/16	7.94	C5 (P35)	大前角	**OP-05T308-PWHR**	IS-10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (305 N-cm)

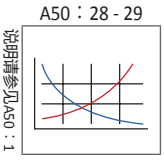
*Tightening torques are calculated with a friction coefficient of μ = 0.14 and develop 90% of ultimate yield strength

引导刀片附件

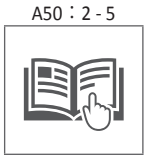
引导刀片样式	系列	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	0	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 in-lbs (175 N-cm)
T-A	1	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	16	72556-IP8-1	8IP-8	15.5 in-lbs (175 N-cm)
GEN3SYS	18	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	20	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

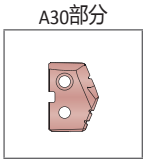
A50：28 - 29



A50：2 - 5



A30部分



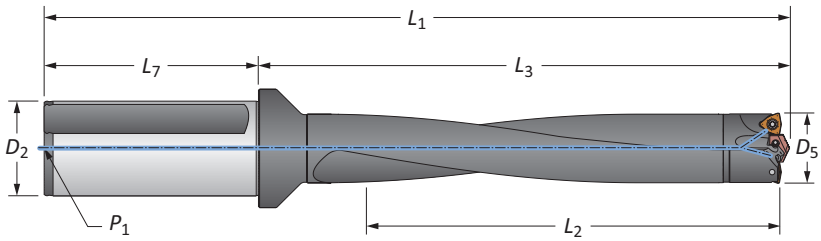
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列，T-A (1系列)，1.6790"	零件号 = **V3801D-1.6790**
公制	38系列，T-A (1系列)，42.15 mm	零件号 = **V3801D-42.15**

IC刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

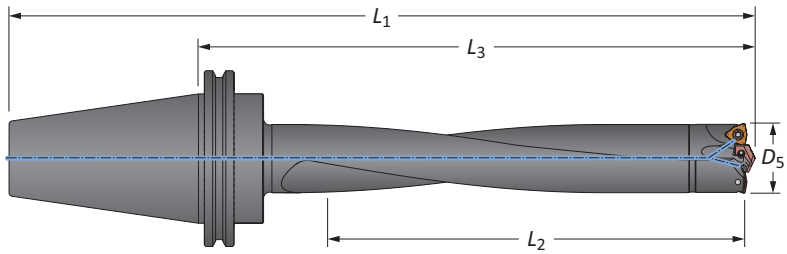
APX钻头刀柄

33系列 | 直径范围：1.299" - 1.496" (33.00mm - 37.99mm)



直柄

	长度	D_5	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄 L_7	刀柄 D_2	刀柄 P_1	零件号
i	3×D	1.299 - 1.496	4-7/16	6-19/32	9-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3303H-150F
i	5×D	1.299 - 1.496	7-27/64	9-37/64	12-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3305H-150F
i	8×D	1.299 - 1.496	11-59/64	14-5/64	16-3/4	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	⚠ W3308H-150F
i	10×D	1.299 - 1.496	14-29/32	17-1/16	19-3/4	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	⚠ W3310H-150F
m	3×D	33.00 - 37.99	112.6	167.4	237.4	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3303H-40FM
m	5×D	33.00 - 37.99	188.6	243.4	313.4	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3305H-40FM
m	8×D	33.00 - 37.99	302.6	357.4	427.4	70.0	40.0	1/4 BSPT	⚠ W3308H-40FM
m	10×D	33.00 - 37.99	378.6	433.4	503.4	70.0	40.0	1/4 BSPT	⚠ W3310H-40FM



CAT一体式刀柄

	长度	D_5 in	D_5 mm	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄	零件号
i	3×D	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	4-7/16	7-3/8	10-3/16	CV40	W3303H-CV40
i	5×D	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	7-27/64	10-23/64	13-11/64	CV40	W3305H-CV40
i	8×D	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	11-59/64	14-55/64	17-21/32	CV40	⚠ W3308H-CV40
i	10×D	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	14-29/32	17-27/32	20-21/32	CV40	⚠ W3310H-CV40
i	3×D	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	4-7/16	7-3/8	11-1/2	CV50	W3303H-CV50
i	5×D	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	7-27/64	10-23/64	14-31/64	CV50	W3305H-CV50
i	8×D	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	11-59/64	14-55/64	18-31/32	CV50	⚠ W3308H-CV50
i	10×D	1.299 - 1.496	33.00 - 37.99	14-29/32	17-27/32	21-31/32	CV50	⚠ W3310H-CV50

连接附件

安装螺钉	安装螺钉扳手	允许拧紧扭矩*
75020-IP20-1	8IP-20	60 in-lb (678 N-cm)

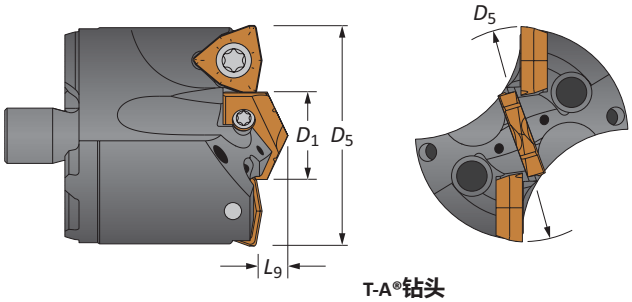
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

⚠ **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，请参见本目录中本部分的A50：30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。

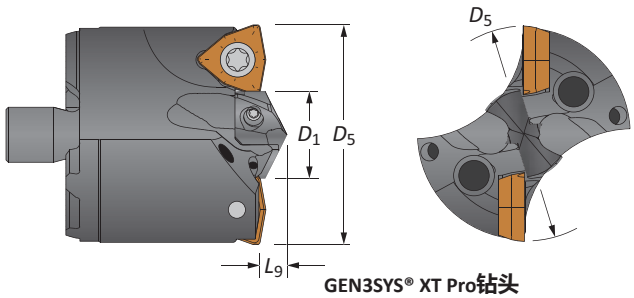
ⓘ = 英制 (in)
ⓜ = 公制 (mm)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头

38系列 | 直径范围：1.496" - 1.732" (38.00mm - 43.99mm)



T-A®钻头



GEN3SYS® XT Pro钻头

分数

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT Pro钻头			IC刀片尺寸	
D_5 分数	D_5 inch	D_5 metric	D_1	L_9	零件号	引导刀片系列	T-A Pro刀片	T-A (-TC)刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	inch	metric
-	1.496	38.00	5/8	19/64	**V3800D-38**	0	TA#0-15.88	1C10H-0020-TC	**V3815D-38**	15	XT#15-15.88	3/8	9.53
1-1/2	1.500	38.10	5/8	19/64	**V3800D-0116**	0	TA#0-15.88	1C10H-0020-TC	**V3815D-0116**	15	XT#15-15.88	3/8	9.53
1-17/32	1.531	38.90	5/8	19/64	**V3800D-0117**	0	TA#0-15.88	1C10H-0020-TC	**V3815D-0117**	15	XT#15-15.88	3/8	9.53
-	1.535	39.00	5/8	19/64	**V3800D-39**	0	TA#0-15.88	1C10H-0020-TC	**V3815D-39**	15	XT#15-15.88	3/8	9.53
1-9/16	1.563	39.69	5/8	19/64	**V3800D-0118**	0	TA#0-15.88	1C10H-0020-TC	**V3815D-0118**	15	XT#15-15.88	3/8	9.53
-	1.575	40.00	11/16	19/64	**V3800D-40**	0	TA#0-17.46	1C10H-0022-TC	**V3817D-40**	17	XT#17-17.46	3/8	9.53
1-19/32	1.594	40.48	11/16	19/64	**V3800D-0119**	0	TA#0-17.46	1C10H-0022-TC	**V3817D-0119**	17	XT#17-17.46	3/8	9.53
-	1.614	41.00	11/16	19/64	**V3800D-41**	0	TA#0-17.46	1C10H-0022-TC	**V3817D-41**	17	XT#17-17.46	3/8	9.53
1-5/8	1.625	41.28	11/16	19/64	**V3800D-0120**	0	TA#0-17.46	1C10H-0022-TC	**V3817D-0120**	17	XT#17-17.46	3/8	9.53
-	1.654	42.00	3/4	19/64	**V3801D-42**	1	TA#1-19.05	1C11H-0024-TC	**V3818D-42**	18	XT#18-19.05	3/8	9.53
1-21/32	1.656	42.07	3/4	19/64	**V3801D-0121**	1	TA#1-19.05	1C11H-0024-TC	**V3818D-0121**	18	XT#18-19.05	3/8	9.53
1-11/16	1.688	42.86	3/4	19/64	**V3801D-0122**	1	TA#1-19.05	1C11H-0024-TC	**V3818D-0122**	18	XT#18-19.05	3/8	9.53
-	1.693	43.00	13/16	19/64	**V3801D-43**	1	TA#1-20.64	1C11H-0026-TC	**V3820D-43**	20	XT#20-20.64	3/8	9.53
1-23/32	1.719	43.66	13/16	19/64	**V3801D-0123**	1	TA#1-20.64	1C11H-0026-TC	**V3820D-0123**	20	XT#20-20.64	3/8	9.53

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

IC刀片

尺寸								
涂层	inch	metric	材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	3/8	9.53	C5 (P35)	标准	**OP-060408-PW**	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C1 (K35)	标准	**OP-060408-1PW**	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C2 (K25)	标准	**OP-060408-2PW**	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C5 (P35)	大前角	**OP-060408-PWHR**	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)

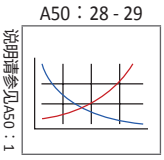
*Tightening torques are calculated with a friction coefficient of μ = 0.14 and develop 90% of ultimate yield strength

引导刀片附件

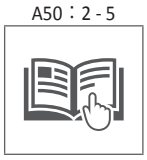
引导刀片样式	系列	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	0	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 in-lbs (175 N-cm)
T-A	1	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	15	7247-IP7-1	8IP-7	7.4 in-lbs (84 N-cm)
GEN3SYS	17	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 in-lbs (175 N-cm)
GEN3SYS	18	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	20	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

A50：28 - 29



A50：2 - 5



A20部分

A30部分

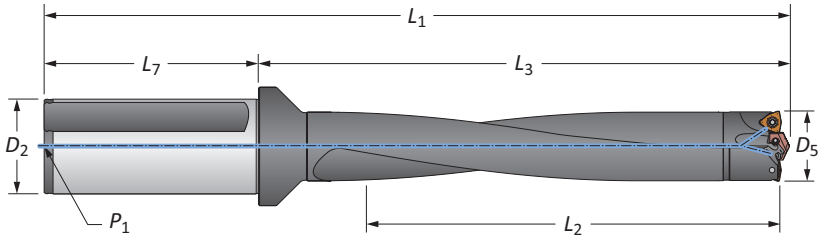
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列，T-A (1系列)，1.6790"	零件号 = **V3801D-1.6790**
公制	38系列，T-A (1系列)，42.15 mm	零件号 = **V3801D-42.15**

IC刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

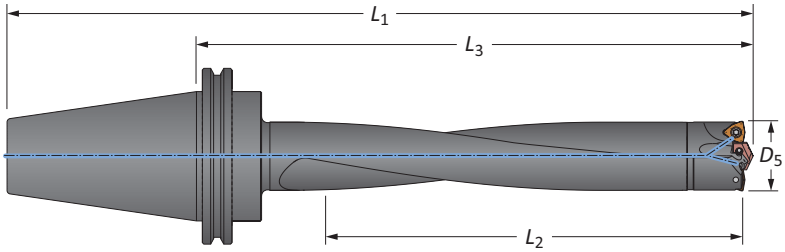
APX钻头刀柄

38系列 | 直径范围：1.496" - 1.732" (38.00mm - 43.99mm)



直柄

	长度	D_5	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄 L_7	刀柄 D_2	刀柄 P_1	零件号
i	3×D	1.496 - 1.732	5-1/8	7-47/64	10-25/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3803H-150F
	5×D	1.496 - 1.732	8-5/8	11-13/64	13-55/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W3805H-150F
	8×D	1.496 - 1.732	13-7/8	16-25/64	19-3/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	⚠ W3808H-150F
	10×D	1.496 - 1.732	17-1/4	19-27/32	22-33/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	⚠ W3810H-150F
	3×D	1.496 - 1.732	5-1/8	7-47/64	12-15/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W3803H-200F
	5×D	1.496 - 1.732	8-5/8	11-13/64	15-45/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W3805H-200F
	8×D	1.496 - 1.732	13-7/8	16-25/64	20-57/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W3808H-200F
	10×D	1.496 - 1.732	17-1/4	19-27/32	24-59/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W3810H-200F
m	3×D	38.00 - 43.99	130.5	196.5	265.7	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3803H-40FM
	5×D	38.00 - 43.99	220.0	284.5	353.7	70.0	40.0	1/4 BSPT	W3805H-40FM
	8×D	38.00 - 43.99	352.0	416.5	485.7	70.0	40.0	1/4 BSPT	⚠ W3808H-40FM
	10×D	38.00 - 43.99	439.9	503.9	573.7	70.0	40.0	1/4 BSPT	⚠ W3810H-40FM
	3×D	38.00 - 43.99	130.5	196.5	276.5	80.0	50.0	1/4 BSPT	W3803H-50FM
	5×D	38.00 - 43.99	220.0	284.5	364.5	80.0	50.0	1/4 BSPT	W3805H-50FM
	8×D	38.00 - 43.99	352.0	416.5	496.3	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W3808H-50FM
	10×D	38.00 - 43.99	439.9	503.9	583.9	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W3810H-50FM



CAT一体式刀柄

	长度	D_5 in	D_5 mm	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄	零件号
i	3×D	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	5-1/8	8-5/16	11	CV40	W3803H-CV40
	5×D	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	8-5/8	11-49/64	14-29/64	CV40	W3805H-CV40
	8×D	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	13-7/8	16-31/32	19-21/32	CV40	⚠ W3808H-CV40
	10×D	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	17-1/4	20-7/16	23-1/8	CV40	⚠ W3810H-CV40
	3×D	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	5-1/8	8-5/16	12-5/16	CV50	W3803H-CV50
	5×D	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	8-5/8	11-49/64	15-49/64	CV50	W3805H-CV50
	8×D	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	13-7/8	16-31/32	20-31/32	CV50	⚠ W3808H-CV50
	10×D	1.496 - 1.732	38.00 - 43.99	17-1/4	20-7/16	24-7/16	CV50	⚠ W3810H-CV50

连接附件

安装螺钉	安装螺钉扳手	允许拧紧扭矩*
75020-IP20-1	8IP-20	60 in-lb (678 N-cm)

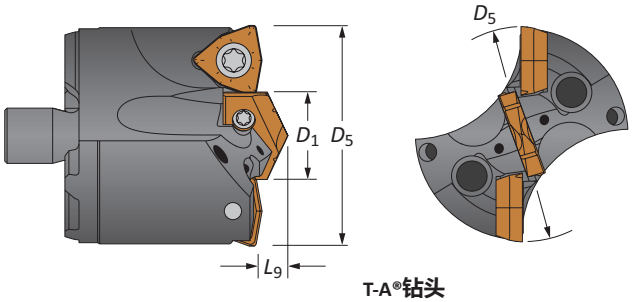
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

⚠ **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，请参见本目录中本部分的A50：30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。

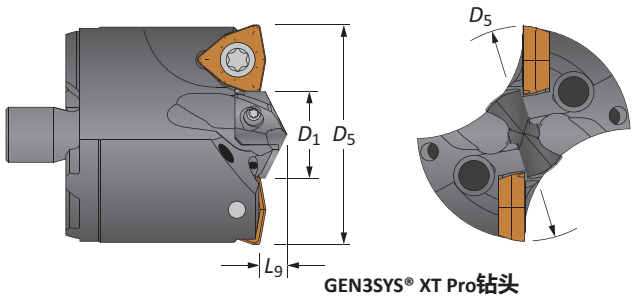
ⓘ = 英制 (in)
ⓜ = 公制 (mm)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头

44系列 | 直径范围：1.732" - 2.008" (44.00mm - 50.99mm)



T-A®钻头



GEN3SYS® XT Pro钻头

刀头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT Pro钻头			IC刀片尺寸	
D_5分数	D_5 inch	D_5 metric	D_1	L_9	零件号	引导刀片系列	T-A Pro刀片	T-A (-TC)刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	inch	metric
-	1.732	44.00	7/8	21/64	**V4401D-44**	1	TA#1-22.23	1C11H-0028-TC	**V4422D-44**	22	XT#22-22.23	3/8	9.53
1-3/4	1.750	44.45	7/8	21/64	**V4401D-0124**	1	TA#1-22.23	1C11H-0028-TC	**V4422D-0124**	22	XT#22-22.23	3/8	9.53
-	1.772	45.00	7/8	21/64	**V4401D-45**	1	TA#1-22.23	1C11H-0028-TC	**V4422D-45**	22	XT#22-22.23	3/8	9.53
1-25/32	1.781	45.25	7/8	21/64	**V4401D-0125**	1	TA#1-22.23	1C11H-0028-TC	**V4422D-0125**	22	XT#22-22.23	3/8	9.53
-	1.811	46.00	15/16	21/64	**V4401D-46**	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	**V4422D-46**	22	XT#22-23.81	3/8	9.53
1-13/16	1.813	46.04	15/16	21/64	**V4401D-0126**	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	**V4422D-0126**	22	XT#22-23.81	3/8	9.53
1-27/32	1.844	46.83	15/16	21/64	**V4401D-0127**	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	**V4422D-0127**	22	XT#22-23.81	3/8	9.53
-	1.850	47.00	15/16	21/64	**V4401D-47**	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	**V4422D-47**	22	XT#22-23.81	3/8	9.53
1-7/8	1.875	47.63	15/16	21/64	**V4401D-0128**	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	**V4422D-0128**	22	XT#22-23.81	3/8	9.53
-	1.890	48.00	45/64	21/64	**V4401D-48**	1	TA#1-17.86	1C11H-.703-TC	**V4417D-48**	17	XT#17-17.86	1/2	12.70
1-29/32	1.906	48.42	45/64	21/64	**V4401D-0129**	1	TA#1-17.86	1C11H-.703-TC	**V4417D-0129**	17	XT#17-17.86	1/2	12.70
-	1.929	49.00	45/64	21/64	**V4401D-49**	1	TA#1-17.86	1C11H-.703-TC	**V4417D-49**	17	XT#17-17.86	1/2	12.70
1-15/16	1.938	49.21	45/64	21/64	**V4401D-0130**	1	TA#1-17.86	1C11H-.703-TC	**V4417D-0130**	17	XT#17-17.86	1/2	12.70
-	1.969	50.00	47/64	21/64	**V4401D-50**	1	TA#1-18.65	1C11H-.734-TC	**V4418D-50**	18	XT#18-18.65	1/2	12.70
1-31/32	1.969	50.01	47/64	21/64	**V4401D-0131**	1	TA#1-18.65	1C11H-.734-TC	**V4418D-0131**	18	XT#18-18.65	1/2	12.70
2	2.000	50.80	47/64	21/64	**V4401D-0200**	1	TA#1-18.65	1C11H-.734-TC	**V4418D-0200**	18	XT#18-18.65	1/2	12.70

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

IC刀片尺寸

尺寸							
涂层	inch	metric	材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	3/8	9.53	C5 (P35)	标准	**OP-060408-PW**	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C1 (K35)	标准	**OP-060408-1PW**	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C2 (K25)	标准	**OP-060408-2PW**	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C5 (P35)	大前角	**OP-060408-PWHR**	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	标准	**OP-080508-PW**	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C1 (K35)	标准	**OP-080508-1PW**	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C2 (K25)	标准	**OP-080508-2PW**	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	大前角	**OP-080508-PWHR**	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)

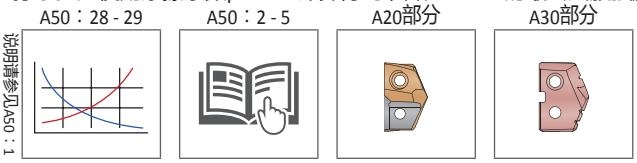
*Tightening torques are calculated with a friction coefficient of μ = 0.14 and develop 90% of ultimate yield strength

引导刀片附件

引导刀片样式	系列	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	1	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	17	72567-IP8-1	8IP-8	15.5 in-lbs (175 N-cm)
GEN3SYS	18	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	22	739-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

A50：28 - 29 | A50：2 - 5 | A20部分 | A30部分



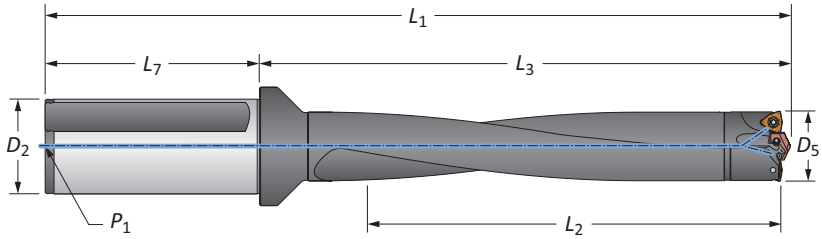
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列，T-A (1系列)，1.6790"	零件号 = **V3801D-1.6790**
公制	38系列，T-A (1系列)，42.15 mm	零件号 = **V3801D-42.15**

IC刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

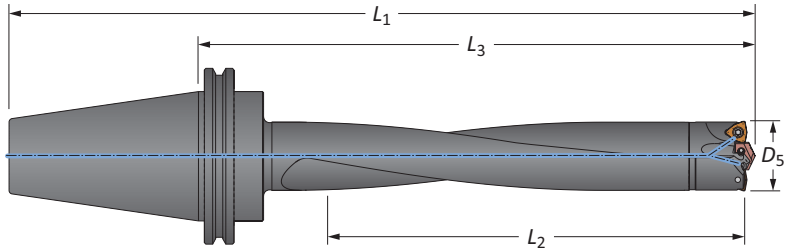
APX钻头刀柄

44系列 | 直径范围：1.732" - 2.008" (44.00mm - 50.99mm)



直柄

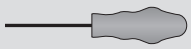
	长度	D_5	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄 L_7	刀柄 D_2	刀柄 P_1	零件号
i	3×D	1.732 - 2.008	6	8-17/32	11-15/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W4403H-150F
	5×D	1.732 - 2.008	10	12-35/64	15-1/4	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	W4405H-150F
	8×D	1.732 - 2.008	16	18-37/64	21-17/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	⚠ W4408H-150F
	10×D	1.732 - 2.008	20-1/8	22-19/32	25-9/32	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	⚠ W4410H-150F
	3×D	1.732 - 2.008	6	8-33/64	13-1/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W4403H-200F
	5×D	1.732 - 2.008	10	12-35/64	17-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W4405H-200F
	8×D	1.732 - 2.008	16	18-37/64	23-5/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W4408H-200F
	10×D	1.732 - 2.008	20-1/8	22-19/32	27-3/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W4410H-200F
m	3×D	44.00 - 50.99	151.5	216.8	286.9	70.0	40.0	1/4 BSPT	W4403H-40FM
	5×D	44.00 - 50.99	255.0	318.8	388.9	70.0	40.0	1/4 BSPT	W4405H-40FM
	8×D	44.00 - 50.99	407.9	471.8	541.8	70.0	40.0	1/4 BSPT	⚠ W4408H-40FM
	10×D	44.00 - 50.99	510.0	573.8	643.8	70.0	40.0	1/4 BSPT	⚠ W4410H-40FM
	3×D	44.00 - 50.99	151.5	216.8	296.9	80.0	50.0	1/4 BSPT	W4403H-50FM
	5×D	44.00 - 50.99	255.0	318.8	398.8	80.0	50.0	1/4 BSPT	W4405H-50FM
	8×D	44.00 - 50.99	407.9	471.8	551.7	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W4408H-50FM
	10×D	44.00 - 50.99	510.0	573.8	653.8	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W4410H-50FM



CAT一体式刀柄

	长度	D_5 in	D_5 mm	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄	零件号
i	3×D	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	6	9-1/4	11-15/16	CV40	W4403H-CV40
	5×D	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	10	13-17/64	15-61/64	CV40	W4405H-CV40
	8×D	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	16	19-19/64	21-63/64	CV40	⚠ W4408H-CV40
	10×D	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	20-1/8	23-5/16	26	CV40	⚠ W4410H-CV40
	3×D	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	6	9-1/4	13-1/4	CV50	W4403H-CV50
	5×D	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	10	13-17/64	17-17/64	CV50	W4405H-CV50
	8×D	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	16	19-19/64	23-19/64	CV50	⚠ W4408H-CV50
	10×D	1.732 - 2.008	44.00 - 50.99	20	23-5/16	27-5/16	CV50	⚠ W4410H-CV50

连接附件

安装螺钉	 安装螺钉扳手	允许拧紧扭矩*
75020-IP20-1	8IP-20	60 in-lb (678 N-cm)

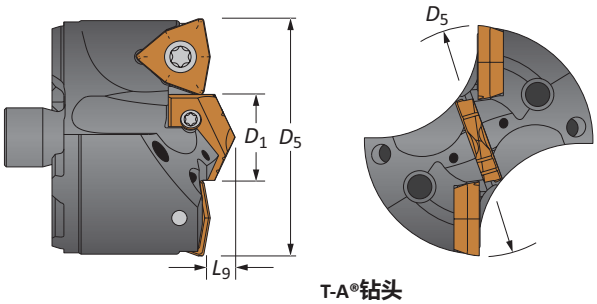
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

⚠ **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，请参见本目录中本部分的A50：30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。

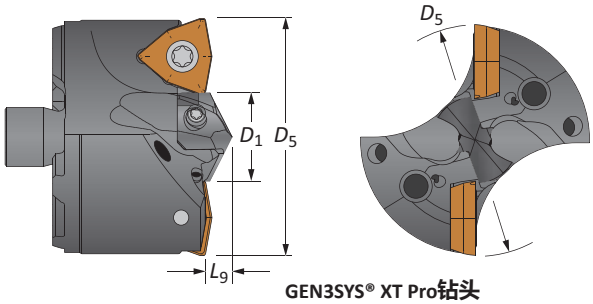
ⓘ = 英制 (in)
ⓜ = 公制 (mm)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头

51系列 | 直径范围：2.008" - 2.244" (51.00mm - 56.99mm)



T-A®钻头



GEN3SYS® XT Pro钻头

刀头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT Pro钻头			IC刀片尺寸	
D_5分数	D_5 inch	D_5 metric	D_1	L_9	零件号	引导刀片系列	T-A Pro 刀片	T-A (-TC)刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	inch	metric
-	2.008	51.00	25/32	11/32	**V5101D-51**	1	TA#1-19.84	1C11H-0025-TC	**V5118D-51**	18	XT#18-19.84	1/2	12.70
2-1/32	2.031	51.59	25/32	11/32	**V5101D-0201**	1	TA#1-19.84	1C11H-0025-TC	**V5118D-0201**	18	XT#18-19.84	1/2	12.70
-	2.047	52.00	25/32	11/32	**V5101D-52**	1	TA#1-19.84	1C11H-0025-TC	**V5118D-52**	18	XT#18-19.84	1/2	12.70
2-1/16	2.063	52.39	25/32	11/32	**V5101D-0202**	1	TA#1-19.84	1C11H-0025-TC	**V5118D-0202**	18	XT#18-19.84	1/2	12.70
-	2.087	53.00	27/32	11/32	**V5101D-53**	1	TA#1-21.43	1C11H-0027-TC	**V5120D-53**	20	XT#20-21.43	1/2	12.70
2-3/32	2.094	53.18	27/32	11/32	**V5101D-0203**	1	TA#1-21.43	1C11H-0027-TC	**V5120D-0203**	20	XT#20-21.43	1/2	12.70
2-1/8	2.125	53.98	27/32	11/32	**V5101D-0204**	1	TA#1-21.43	1C11H-0027-TC	**V5120D-0204**	20	XT#20-21.43	1/2	12.70
-	2.126	54.00	15/16	11/32	**V5101D-54**	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	**V5122D-54**	22	XT#22-23.81	1/2	12.70
2-5/32	2.156	54.77	15/16	11/32	**V5101D-0205**	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	**V5122D-0205**	22	XT#22-23.81	1/2	12.70
-	2.165	55.00	15/16	11/32	**V5101D-55**	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	**V5122D-55**	22	XT#22-23.81	1/2	12.70
2-3/16	2.188	55.56	15/16	11/32	**V5101D-0206**	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	**V5122D-0206**	22	XT#22-23.81	1/2	12.70
-	2.205	56.00	15/16	11/32	**V5101D-56**	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	**V5122D-56**	22	XT#22-23.81	1/2	12.70
2-7/32	2.219	56.36	13/16	11/32	**V5101D-0207**	1	TA#1-20.64	1C11H-0026-TC	**V5120D-0207**	20	XT#20-20.64	9/16	14.29

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

IC刀片

尺寸								
涂层	inch	metric	材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	标准	**OP-080508-PW**	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C1 (K35)	标准	**OP-080508-1PW**	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C2 (K25)	标准	**OP-080508-2PW**	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	大前角	**OP-080508-PWHR**	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	标准	**OP-090608-PW**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C1 (K35)	标准	**OP-090608-1PW**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C2 (K25)	标准	**OP-090608-2PW**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	大前角	**OP-090608-PWHR**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)

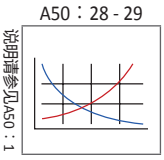
*Tightening torques are calculated with a friction coefficient of μ = 0.14 and develop 90% of ultimate yield strength

引导刀片附件

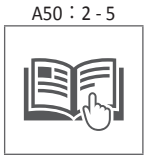
引导刀片样式	系列	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	1	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	18	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	20	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	22	739-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

A50：28 - 29



A50：2 - 5



A20部分

A30部分

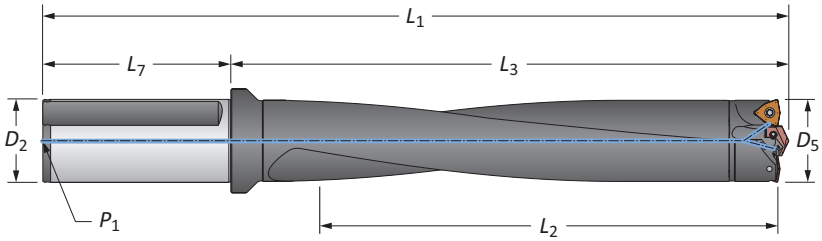
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列，T-A (1系列)，1.6790"	零件号 = **V3801D-1.6790**
公制	38系列，T-A (1系列)，42.15 mm	零件号 = **V3801D-42.15**

IC刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

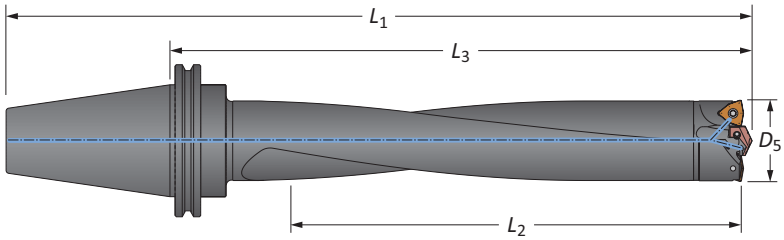
APX钻头刀柄

51系列 | 直径范围：2.008" - 2.244" (51.00mm - 56.99mm)



直柄

	长度	D_5	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄 L_7	刀柄 D_2	刀柄 P_1	零件号
i	3×D	2.008 - 2.244	6-3/8	8-7/8	13-3/8	4-1/2	2	1/4 NPT	**W5103H-200F**
i	5×D	2.008 - 2.244	11-1/8	13-3/8	17-7/8	4-1/2	2	1/4 NPT	**W5105H-200F**
i	8×D	2.008 - 2.244	17-7/8	20-3/32	24-19/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W5108H-200F**
i	10×D	2.008 - 2.244	22-3/8	24-19/32	29-3/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W5110H-200F**
m	3×D	51.00 - 56.99	161.8	225.5	305.5	80.0	50.0	1/4 BSPT	**W5103H-50FM**
m	5×D	51.00 - 56.99	285.0	339.6	419.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	**W5105H-50FM**
m	8×D	51.00 - 56.99	455.9	510.5	590.5	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ **W5108H-50FM**
m	10×D	51.00 - 56.99	570.0	624.6	704.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ **W5110H-50FM**



CV50刀柄

	长度	D_5 in	D_5 mm	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄	零件号
i	3×D	2.008 - 2.244	51.00 - 56.99	6-3/8	9-47/64	13-47/64	CV50	**W5103H-CV50**
i	5×D	2.008 - 2.244	51.00 - 56.99	11-1/4	14-7/32	18-7/32	CV50	**W5105H-CV50**
i	8×D	2.008 - 2.244	51.00 - 56.99	17-7/8	20-61/64	24-61/64	CV50	⚠ **W5108H-CV50**
i	10×D	2.008 - 2.244	51.00 - 56.99	22-3/8	25-7/16	29-7/16	CV50	⚠ **W5110H-CV50**

连接附件

安装螺钉	安装螺钉扳手	允许拧紧扭矩*
75020-IP20-1	8IP-20	60 in-lb (678 N-cm)

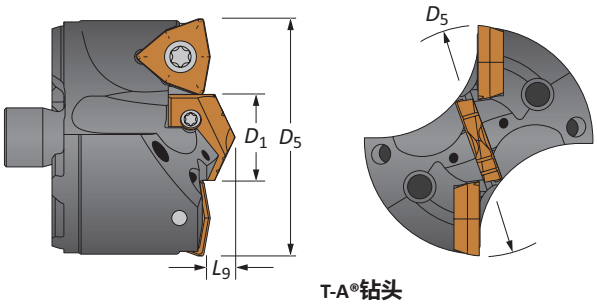
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

⚠ **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，请参见本目录中本部分的A50：30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。

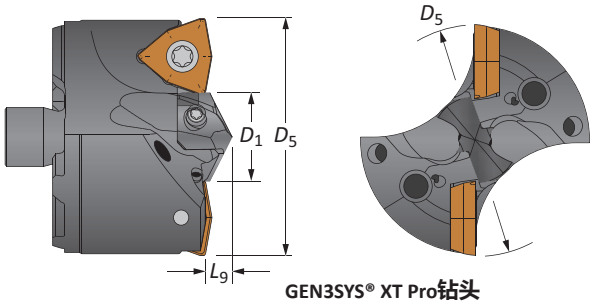
ⓘ = 英制 (in)
ⓜ = 公制 (mm)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头

57系列 | 直径范围：2.244" - 2.480" (57.00mm - 62.99mm)



T-A®钻头



GEN3SYS® XT Pro钻头

刀头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT Pro钻头			IC刀片尺寸	
D_5分数	D_5 inch	D_5 metric	D_1	L_9	零件号	引导刀片系列	T-A Pro 刀片	T-A (-TC) 刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	inch	metric
-	2.244	57.00	29/32	25/64	**V5701D-57**	1	TA#1-23.02	1C11H-0029-TC	**V5722D-57**	22	XT#22-23.02	9/16	14.29
2-1/4	2.250	57.15	29/32	25/64	**V5701D-0208**	1	TA#1-23.02	1C11H-0029-TC	**V5722D-0208**	22	XT#22-23.02	9/16	14.29
2-9/32	2.281	57.94	29/32	25/64	**V5701D-0209**	1	TA#1-23.02	1C11H-0029-TC	**V5722D-0209**	22	XT#22-23.02	9/16	14.29
-	2.284	58.00	29/32	25/64	**V5701D-58**	1	TA#1-23.02	1C11H-0029-TC	**V5722D-58**	22	XT#22-23.02	9/16	14.29
2-5/16	2.313	58.74	29/32	25/64	**V5701D-0210**	1	TA#1-23.02	1C11H-0029-TC	**V5722D-0210**	22	XT#22-23.02	9/16	14.29
-	2.323	59.00	15/16	25/64	**V5701D-59**	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	**V5722D-59**	22	XT#22-23.81	9/16	14.29
2-11/32	2.344	59.53	15/16	25/64	**V5701D-0211**	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	**V5722D-0211**	22	XT#22-23.81	9/16	14.29
-	2.362	60.00	15/16	25/64	**V5701D-60**	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	**V5722D-60**	22	XT#22-23.81	9/16	14.29
2-3/8	2.375	60.33	15/16	25/64	**V5701D-0212**	1	TA#1-23.81	1C11H-0030-TC	**V5722D-0212**	22	XT#22-23.81	9/16	14.29
-	2.402	61.00	1	25/64	**V5702D-61**	2	TA#2-25.40	1C12H-0100-TC	**V5724D-61**	24	XT#24-25.40	9/16	14.29
2-13/32	2.406	61.12	1	25/64	**V5702D-0213**	2	TA#2-25.40	1C12H-0100-TC	**V5724D-0213**	24	XT#24-25.40	9/16	14.29
2-7/16	2.438	61.91	1	25/64	**V5702D-0214**	2	TA#2-25.40	1C12H-0100-TC	**V5724D-0214**	24	XT#24-25.40	9/16	14.29
-	2.441	62.00	1-1/16	25/64	**V5702D-62**	2	TA#2-26.99	1C12H-0102-TC	**V5726D-62**	26	XT#26-26.99	9/16	14.29
2-15/32	2.469	62.71	1-1/16	25/64	**V5702D-0215**	2	TA#2-26.99	1C12H-0102-TC	**V5726D-0215**	26	XT#26-26.99	9/16	14.29

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

IC刀片

尺寸							
涂层	inch	metric	材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	标准	**OP-090608-PW**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C1 (K35)	标准	**OP-090608-1PW**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C2 (K25)	标准	**OP-090608-2PW**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	大前角	**OP-090608-PWHR**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)

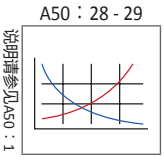
*Tightening torques are calculated with a friction coefficient of μ = 0.14 and develop 90% of ultimate yield strength

引导刀片附件

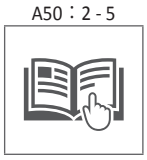
引导刀片样式	系列	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	1	7375-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	22	739-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	24	739-IP9-1	8IP-9	27.0 in-lbs (305 N-cm)
GEN3SYS	26	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

A50：28 - 29



A50：2 - 5



A20部分

A30部分

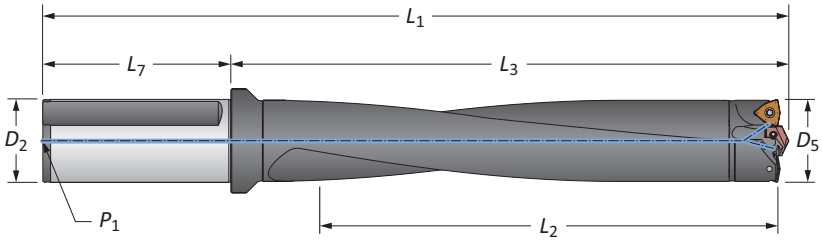
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列，T-A (1系列)，1.6790"	零件号 = **V3801D-1.6790**
公制	38系列，T-A (1系列)，42.15 mm	零件号 = **V3801D-42.15**

IC刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

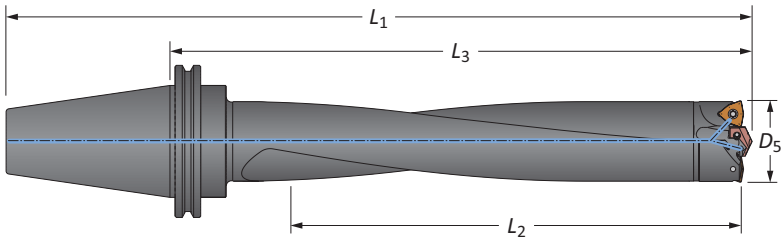
APX钻头刀柄

57系列 | 直径范围：2.244" - 2.480" (57.00mm - 62.99mm)



直柄

	长度	D_5	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄 L_7	刀柄 D_2	刀柄 P_1	零件号
i	3×D	2.244 - 2.480	7-1/8	9-35/64	14-1/16	4-1/2	2	1/4 NPT	W5703H-200F
i	5×D	2.244 - 2.480	12-3/8	14-33/64	19-1/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W5705H-200F
i	8×D	2.244 - 2.480	19-3/4	21-31/32	26-15/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W5708H-200F
i	10×D	2.244 - 2.480	24-3/4	26-59/64	31-27/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W5710H-200F
m	3×D	57.00 - 62.99	179.9	242.7	322.7	80.0	50.0	1/4 BSPT	W5703H-50FM
m	5×D	57.00 - 62.99	315.0	368.6	448.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	W5705H-50FM
m	8×D	57.00 - 62.99	503.9	557.8	637.8	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W5708H-50FM
m	10×D	57.00 - 62.99	626.9	683.8	763.8	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W5710H-50FM



CV50刀柄

	长度	D_5 in	D_5 mm	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄	零件号
i	3×D	2.244 - 2.480	57.00 - 62.99	7-1/8	10-17/32	14-17/32	CV50	W5703H-CV50
i	5×D	2.244 - 2.480	57.00 - 62.99	12-3/8	15-31/64	19-31/64	CV50	W5705H-CV50
i	8×D	2.244 - 2.480	57.00 - 62.99	19-7/8	22-15/16	26-15/16	CV50	⚠ W5708H-CV50
i	10×D	2.244 - 2.480	57.00 - 62.99	24-3/4	27-57/64	31-57/64	CV50	⚠ W5710H-CV50

连接附件

安装螺钉	安装螺钉扳手	允许拧紧扭矩*
75020-IP20-1	8IP-20	60 in-lb (678 N-cm)

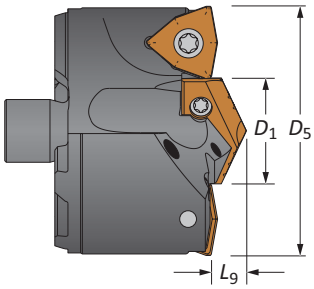
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

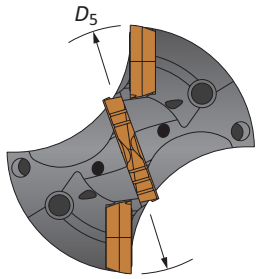
⚠ **警告** 有关速度和进给的建议调整，请参见“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本部分的A50：30页。有关最新信息和规程，请访问**www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines**。我们的应用工程团队可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

ⓘ = 英制 (in)
ⓜ = 公制 (mm)
安装螺钉以4的倍数销售

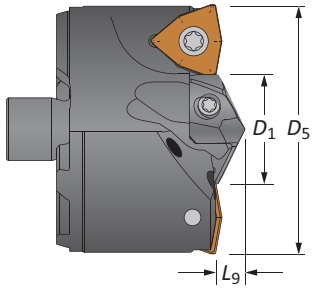
APX钻头

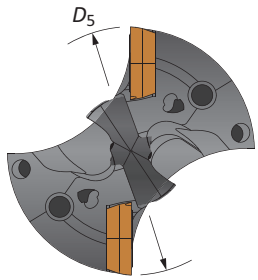
63系列 | 直径范围：2.480" - 2.756" (63.00mm - 69.99mm)





T-A®钻头





GEN3SYS® XT Pro钻头

刀头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT Pro钻头			IC刀片尺寸	
D_5分数	D_5 inch	D_5 metric	D_1	L_9	零件号	引导刀片系列	T-A Pro刀片	T-A (-TC)刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	inch	metric
-	2.480	63.00	1-1/8	7/16	**V6302D-63**	2	TA#2-28.58	1C12H-0104-TC	**V6326D-63**	26	XT#26-28.58	9/16	14.29
2-1/2	2.500	63.50	1-1/8	7/16	**V6302D-0216**	2	TA#2-28.58	1C12H-0104-TC	**V6326D-0216**	26	XT#26-28.58	9/16	14.29
-	2.520	64.00	1-1/8	7/16	**V6302D-64**	2	TA#2-28.58	1C12H-0104-TC	**V6326D-64**	26	XT#26-28.58	9/16	14.29
2-17/32	2.531	64.29	1-1/8	7/16	**V6302D-0217**	2	TA#2-28.58	1C12H-0104-TC	**V6326D-0217**	26	XT#26-28.58	9/16	14.29
-	2.559	65.00	1-1/8	7/16	**V6302D-65**	2	TA#2-28.58	1C12H-0104-TC	**V6326D-65**	26	XT#26-28.58	9/16	14.29
2-9/16	2.563	65.09	1-3/16	7/16	**V6302D-0218**	2	TA#2-30.16	1C12H-0106-TC	**V6329D-0218**	29	XT#29-30.16	9/16	14.29
2-19/32	2.594	65.88	1-3/16	7/16	**V6302D-0219**	2	TA#2-30.16	1C12H-0106-TC	**V6329D-0219**	29	XT#29-30.16	9/16	14.29
-	2.598	66.00	1-3/16	7/16	**V6302D-66**	2	TA#2-30.16	1C12H-0106-TC	**V6329D-66**	29	XT#29-30.16	9/16	14.29
2-5/8	2.625	66.68	1-3/16	7/16	**V6302D-0220**	2	TA#2-30.16	1C12H-0106-TC	**V6329D-0220**	29	XT#29-30.16	9/16	14.29
-	2.638	67.00	1-1/4	7/16	**V6302D-67**	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	**V6329D-67**	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
2-21/32	2.656	67.47	1-1/4	7/16	**V6302D-0221**	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	**V6329D-0221**	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
-	2.677	68.00	1-1/4	7/16	**V6302D-68**	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	**V6329D-68**	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
2-11/16	2.688	68.26	1-1/4	7/16	**V6302D-0222**	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	**V6329D-0222**	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
-	2.717	69.00	1-5/16	7/16	**V6302D-69**	2	TA#2-33.34	1C12H-0110-TC	**V6332D-69**	32	XT#32-33.34	9/16	14.29
2-23/32	2.719	69.06	1-5/16	7/16	**V6302D-0223**	2	TA#2-33.34	1C12H-0110-TC	**V6332D-0223**	32	XT#32-33.34	9/16	14.29
2-3/4	2.750	69.85	1-5/16	7/16	**V6302D-0224**	2	TA#2-33.34	1C12H-0110-TC	**V6332D-0224**	32	XT#32-33.34	9/16	14.29

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

IC刀片

尺寸							
涂层	inch	metric	材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	标准	**OP-090608-PW**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C1 (K35)	标准	**OP-090608-1PW**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C2 (K25)	标准	**OP-090608-2PW**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	大前角	**OP-090608-PWHR**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)

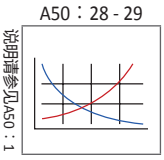
*Tightening torques are calculated with a friction coefficient of μ = 0.14 and develop 90% of ultimate yield strength

引导刀片附件

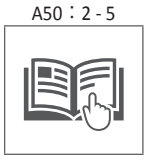
引导刀片样式	系列	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	26	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	32	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

A50：28 - 29



A50：2 - 5



A20部分

A30部分

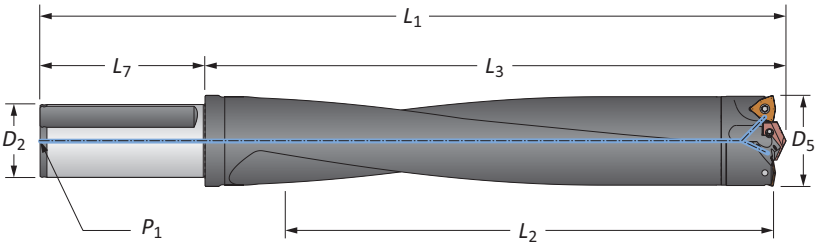
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列，T-A (1系列)，1.6790"	零件号 = **V3801D-1.6790**
公制	38系列，T-A (1系列)，42.15 mm	零件号 = **V3801D-42.15**

IC刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

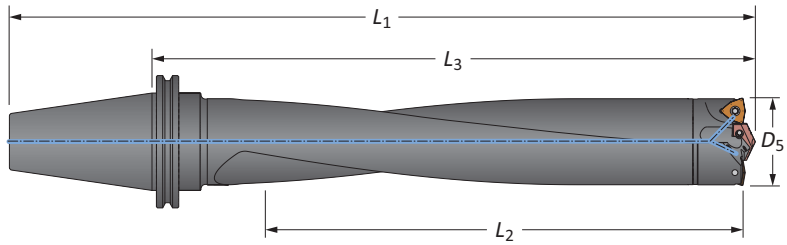
APX钻头刀柄

63系列 | 直径范围：2.480" - 2.756" (63.00mm - 69.99mm)



直柄

	长度	D_5	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄 L_7	刀柄 D_2	刀柄 P_1	零件号
i	3×D	2.480 - 2.756	7-7/8	10-11/32	14-27/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W6303H-200F
i	5×D	2.480 - 2.756	13-3/4	15-27/32	20-11/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W6305H-200F
i	8×D	2.480 - 2.756	22-1/8	24-1/8	28-5/8	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W6308H-200F
i	10×D	2.480 - 2.756	27-1/8	29-11/64	33-43/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W6310H-200F
m	3×D	63.00 - 69.99	200.8	262.6	342.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	W6303H-50FM
m	5×D	63.00 - 69.99	350.0	402.6	482.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	W6305H-50FM
m	8×D	63.00 - 69.99	560.0	612.6	692.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W6308H-50FM
m	10×D	63.00 - 69.99	688.3	740.9	820.9	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W6310H-50FM



CV50刀柄

	长度	D_5 in	D_5 mm	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄	零件号
i	3×D	2.480 - 2.756	63.00 - 69.99	7-7/8	11-7/16	15-7/16	CV50	W6303H-CV50
i	5×D	2.480 - 2.756	63.00 - 69.99	13-3/4	16-15/16	20-15/16	CV50	W6305H-CV50
i	8×D	2.480 - 2.756	63.00 - 69.99	22	25-13/64	29-13/64	CV50	⚠ W6308H-CV50
i	10×D	2.480 - 2.756	63.00 - 69.99	26-1/2	29-43/64	33-43/64	CV50	⚠ W6310H-CV50

连接附件

安装螺钉	安装螺钉扳手	允许拧紧扭矩*
75020-IP20-1	8IP-20	60 in-lb (678 N-cm)

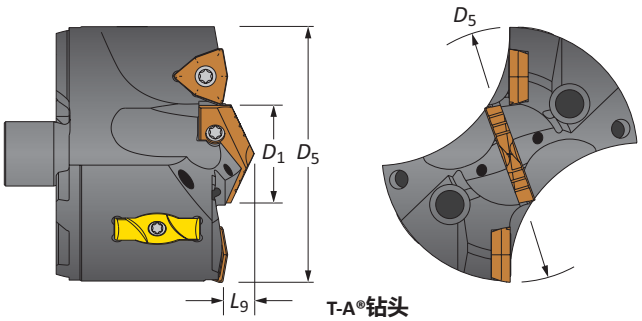
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

⚠ **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，请参见本目录中本部分的A50：30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。

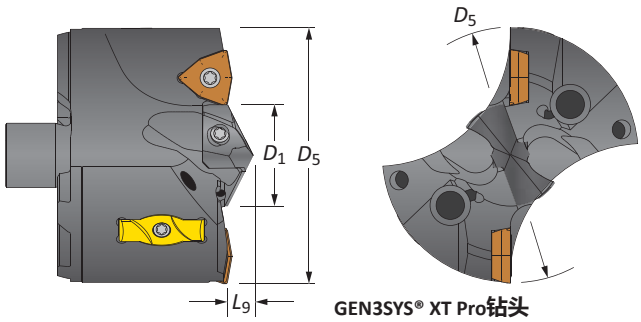
ⓘ = 英制 (in)
ⓜ = 公制 (mm)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头

70系列 | 直径范围：2.758" - 2.992" (70.00mm - 75.99mm)



T-A®钻头



GEN3SYS® XT Pro钻头

刀头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT Pro钻头			IC刀片尺寸	
D_5分数	D_5 inch	D_5 metric	D_1	L_9	零件号	引导刀片系列	T-A Pro刀片	T-A (-TC) 刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	inch	metric
-	2.756	70.00	1-7/32	25/64	**V7002S-70**	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	**V7029S-70**	29	XT#29-30.96	3/8	9.53
2-13/16	2.813	71.44	1-7/32	25/64	**V7002S-0226**	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	**V7029S-0226**	29	XT#29-30.96	3/8	9.53
-	2.835	72.00	1-7/32	25/64	**V7002S-72**	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	**V7029S-72**	29	XT#29-30.96	3/8	9.53
2-7/8	2.875	73.03	1-7/32	25/64	**V7002S-0228**	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	**V7029S-0228**	29	XT#29-30.96	3/8	9.53
-	2.913	74.00	1-7/32	25/64	**V7002S-74**	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	**V7029S-74**	29	XT#29-30.96	3/8	9.53
2-15/16	2.938	74.61	1-7/32	25/64	**V7002S-0230**	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	**V7029S-0230**	29	XT#29-30.96	3/8	9.53

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

IC刀片

尺寸							
涂层	inch	metric	材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	3/8	9.53	C5 (P35)	标准	**OP-060408-PW**	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C1 (K35)	标准	**OP-060408-1PW**	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C2 (K25)	标准	**OP-060408-2PW**	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)
AM300®	3/8	9.53	C5 (P35)	大前角	**OP-060408-PWHR**	73595-IP15-1	8IP-15	41.0 in-lbs (465 N-cm)

*Tightening torques are calculated with a friction coefficient of μ = 0.14 and develop 90% of ultimate yield strength

耐磨垫

零件号	耐磨垫螺钉	耐磨垫扳手	允许拧紧扭矩*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (300 N-cm)

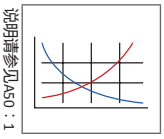
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

引导刀片附件

引导刀片样式	系列	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)

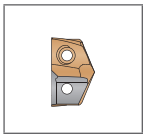
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

A50：28 - 29

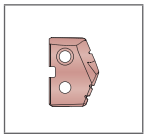


A50：2 - 5

A20部分



A30部分



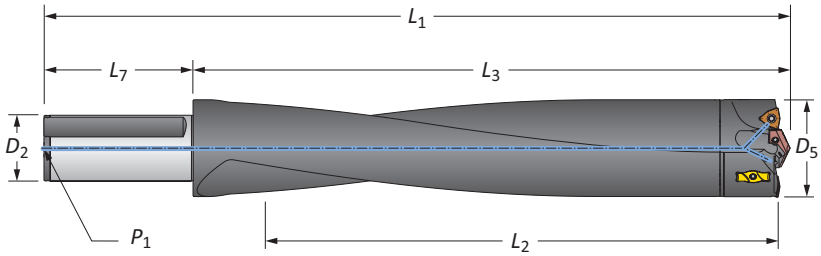
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列，T-A (1系列)，1.6790"	零件号 = **V3801D-1.6790**
公制	38系列，T-A (1系列)，42.15 mm	零件号 = **V3801D-42.15**

耐磨垫以2的倍数销售 | 耐磨垫螺钉以4的倍数销售
IC刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

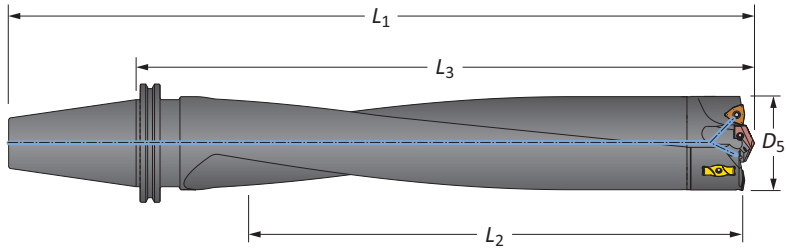
APX钻头刀柄

70系列 | 直径范围：2.758" - 2.992" (70.00mm - 75.99mm)



直柄

	长度	D_5	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄 L_7	刀柄 D_2	刀柄 P_1	零件号
i	3×D	2.756 - 2.992	8-3/4	10-19/32	15-3/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W7003H-200F
i	5×D	2.756 - 2.992	14-7/8	16-37/64	21-5/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W7005H-200F
i	8×D	2.756 - 2.992	23-7/8	25-35/64	30-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W7008H-200F
i	10×D	2.756 - 2.992	27-7/8	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W7010H-200F
m	3×D	70.00 - 75.99	218.8	269.0	349.0	80.0	50.0	1/4 BSPT	W7003H-50FM
m	5×D	70.00 - 75.99	380.0	421.1	501.1	80.0	50.0	1/4 BSPT	W7005H-50FM
m	8×D	70.00 - 75.99	608.0	649.0	729.0	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W7008H-50FM
m	10×D	70.00 - 75.99	709.4	750.3	830.3	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W7010H-50FM



CV50刀柄

	长度	D_5 in	D_5 mm	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄	零件号
i	3×D	2.756 - 2.992	70.00 - 75.99	8-3/4	12-7/32	16-7/32	CV50	W7003H-CV50
i	5×D	2.756 - 2.992	70.00 - 75.99	14-7/8	18-13/64	22-13/64	CV50	W7005H-CV50
i	8×D	2.756 - 2.992	70.00 - 75.99	23-7/8	27-5/32	31-5/32	CV50	⚠ W7008H-CV50
i	10×D	2.756 - 2.992	70.00 - 75.99	26-3/4	29-61/64	33-61/64	CV50	⚠ W7010H-CV50

连接附件

安装螺钉	安装螺钉刀头	允许拧紧扭矩*
78027-IP30-1	8IP-30B	250 in-lb (2825 N-cm)

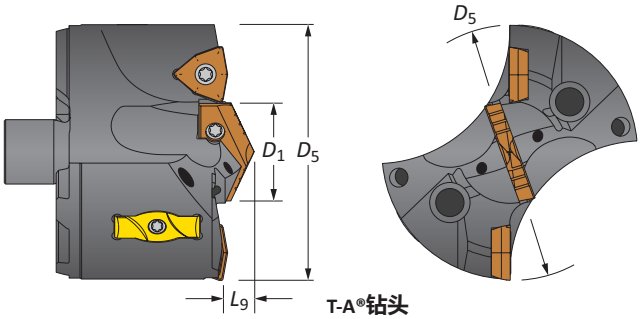
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

⚠ **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，请参见本目录中本部分的A50：30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。

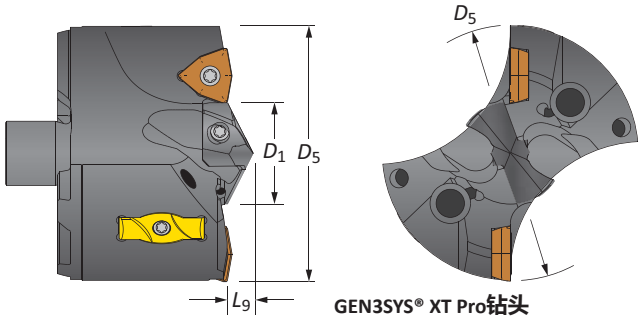
ⓘ = 英制 (in)
ⓜ = 公制 (mm)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头

76系列 | 直径范围：2.992" - 3.268" (76.00mm - 82.99mm)



T-A®钻头



GEN3SYS® XT Pro钻头

刀头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT Pro钻头			IC刀片尺寸	
D_5分数	D_5 inch	D_5 metric	D_1	L_9	零件号	引导刀片系列	T-A Pro 刀片	T-A (-TC) 刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	inch	metric
-	2.992	76.00	1-7/32	13/32	**V7602S-76**	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	**V7629S-76**	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
3	3.000	76.20	1-7/32	13/32	**V7602S-0300**	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	**V7629S-0300**	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
3-1/16	3.063	77.79	1-7/32	13/32	**V7602S-0302**	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	**V7629S-0302**	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
-	3.071	78.00	1-7/32	13/32	**V7602S-78**	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	**V7629S-78**	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
3-1/8	3.125	79.38	1-7/32	13/32	**V7602S-0304**	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	**V7629S-0304**	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
-	3.150	80.00	1-7/32	13/32	**V7602S-80**	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	**V7629S-80**	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
3-3/16	3.188	80.96	1-7/32	13/32	**V7602S-0306**	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	**V7629S-0306**	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
-	3.228	82.00	1-7/32	13/32	**V7602S-82**	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	**V7629S-82**	29	XT#29-30.96	1/2	12.70
3-1/4	3.250	82.55	1-7/32	13/32	**V7602S-0308**	2	TA#2-30.96	1C12H-0107-TC	**V7629S-0308**	29	XT#29-30.96	1/2	12.70

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

IC刀片

尺寸								
涂层	inch	metric	材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	标准	**OP-080508-PW**	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C1 (K35)	标准	**OP-080508-1PW**	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C2 (K25)	标准	**OP-080508-2PW**	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	大前角	**OP-080508-PWHR**	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)

*Tightening torques are calculated with a friction coefficient of μ = 0.14 and develop 90% of ultimate yield strength

耐磨垫

零件号	耐磨垫螺钉	耐磨垫扳手	允许拧紧扭矩*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (300 N-cm)

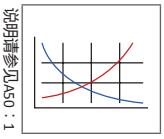
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

引导刀片附件

引导刀片样式	系列	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)

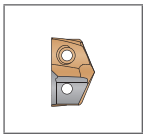
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

A50：28 - 29
说明请参见A50：1

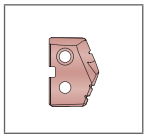


A50：2 - 5

A20部分



A30部分



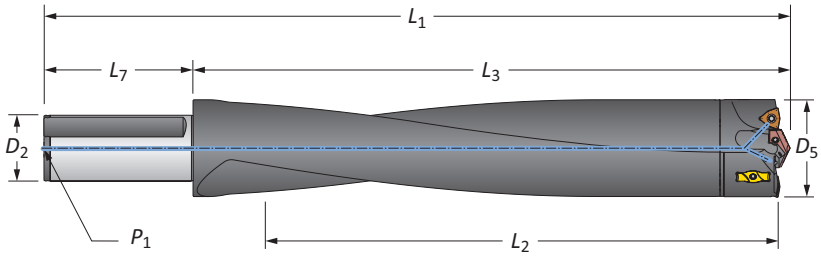
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列，T-A (1系列)，1.6790"	零件号 = **V3801D-1.6790**
公制	38系列，T-A (1系列)，42.15 mm	零件号 = **V3801D-42.15**

耐磨垫以2的倍数销售 | 耐磨垫螺钉以4的倍数销售
IC刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

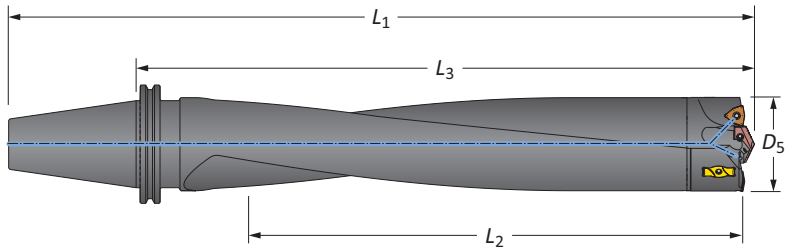
APX钻头刀柄

76系列 | 直径范围：2.992" - 3.268" (76.00mm - 82.99mm)



直柄

	长度	D_5	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄 L_7	刀柄 D_2	刀柄 P_1	零件号
i	3×D	2.992 - 3.268	9-1/2	11-33/64	16-1/64	4-1/2	2	1/4 NPT	**W7603H-200F**
i	5×D	2.992 - 3.268	16-3/8	18-3/64	22-35/64	4-1/2	2	1/4 NPT	**W7605H-200F**
i	8×D	2.992 - 3.268	26-1/8	27-27/32	32-11/32	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W7608H-200F**
m	3×D	76.00 - 82.99	239.9	292.4	372.4	80.0	50.0	1/4 BSPT	**W7603H-50FM**
m	5×D	76.00 - 82.99	415.0	458.2	538.2	80.0	50.0	1/4 BSPT	**W7605H-50FM**
m	8×D	76.00 - 82.99	664.0	707.1	787.1	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ **W7608H-50FM**



CV50刀柄

	长度	D_5 in	D_5 mm	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄	零件号
i	3×D	2.992 - 3.268	76.00 - 82.99	9-1/2	12-57/64	16-57/64	CV50	**W7603H-CV50**
i	5×D	2.992 - 3.268	76.00 - 82.99	16-3/8	19-27/64	23-27/64	CV50	**W7605H-CV50**
i	8×D	2.992 - 3.268	76.00 - 82.99	26-1/8	29-7/32	33-7/32	CV50	⚠ **W7608H-CV50**

连接附件

安装螺钉	安装螺钉刀头	允许拧紧扭矩*
78027-IP30-1	8IP-30B	250 in-lb (2825 N-cm)

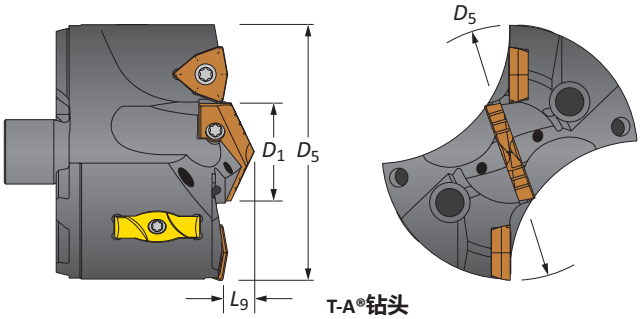
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

⚠ **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，请参见本目录中本部分的A50：30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。

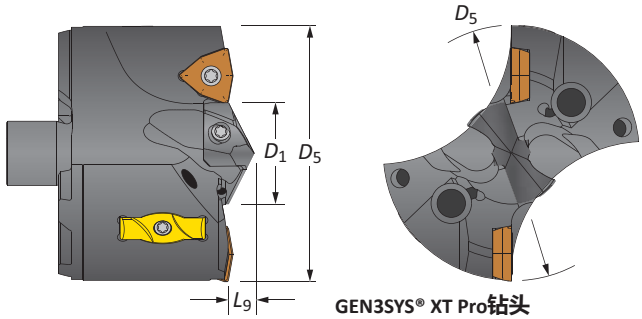
ⓘ = 英制 (in)
ⓜ = 公制 (mm)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头

83系列 | 直径范围：3.268" - 3.504" (83.00mm - 88.99mm)



T-A®钻头



GEN3SYS® XT Pro钻头

刀头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT Pro钻头			IC刀片尺寸	
D_5分数	D_5 inch	D_5 metric	D_1	L_9	零件号	引导刀片系列	T-A Pro刀片	T-A (-TC) 刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	inch	metric
-	3.307	84.00	1-3/8	7/16	**V8302S-84**	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	**V8332S-84**	32	XT#32-34.93	1/2	12.70
3-5/16	3.313	84.14	1-3/8	7/16	**V8302S-0310**	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	**V8332S-0310**	32	XT#32-34.93	1/2	12.70
3-3/8	3.375	85.73	1-3/8	7/16	**V8302S-0312**	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	**V8332S-0312**	32	XT#32-34.93	1/2	12.70
-	3.386	86.00	1-3/8	7/16	**V8302S-86**	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	**V8332S-86**	32	XT#32-34.93	1/2	12.70
3-7/16	3.438	87.31	1-3/8	7/16	**V8302S-0314**	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	**V8332S-0314**	32	XT#32-34.93	1/2	12.70
-	3.465	88.00	1-3/8	7/16	**V8302S-88**	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	**V8332S-88**	32	XT#32-34.93	1/2	12.70
3-1/2	3.500	88.90	1-3/8	7/16	**V8302S-0316**	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	**V8332S-0316**	32	XT#32-34.93	1/2	12.70

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

IC刀片

尺寸								
涂层	inch	metric	材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	标准	**OP-080508-PW**	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C1 (K35)	标准	**OP-080508-1PW**	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C2 (K25)	标准	**OP-080508-2PW**	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
AM300®	1/2	12.70	C5 (P35)	大前角	**OP-080508-PWHR**	74012-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)

*Tightening torques are calculated with a friction coefficient of μ = 0.14 and develop 90% of ultimate yield strength

耐磨垫

零件号	耐磨垫螺钉	耐磨垫扳手	允许拧紧扭矩*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (300 N-cm)

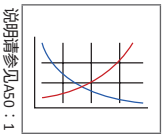
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

引导刀片附件

引导刀片样式	系列	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	32	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)

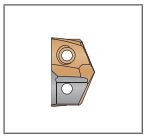
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

A50：28 - 29

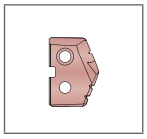


A50：2 - 5

A20部分



A30部分



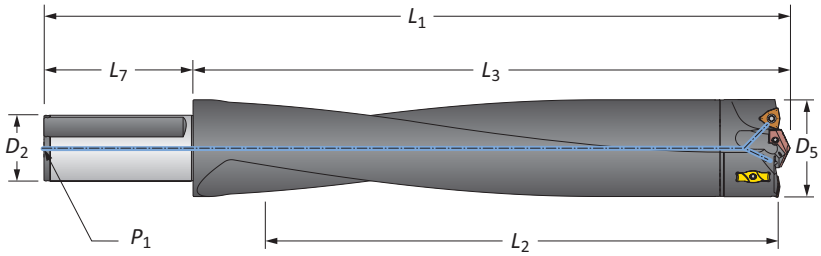
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列，T-A (1系列)，1.6790"	零件号 = **V3801D-1.6790**
公制	38系列，T-A (1系列)，42.15 mm	零件号 = **V3801D-42.15**

耐磨垫以2的倍数销售 | 耐磨垫螺钉以4的倍数销售
IC刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

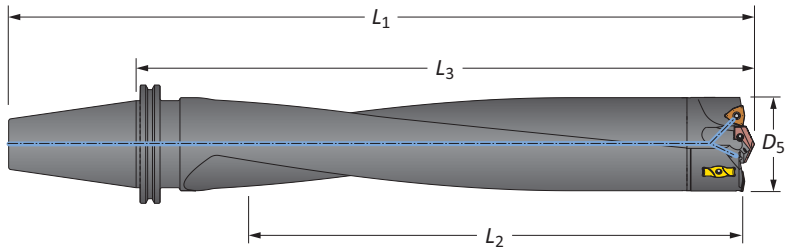
APX钻头刀柄

83系列 | 直径范围：3.268" - 3.504" (83.00mm - 88.99mm)



直柄

	长度	D_5	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄 L_7	刀柄 D_2	刀柄 P_1	零件号
i	3×D	3.268 - 3.504	10-1/8	12-5/16	16-13/16	4-1/2	2	1/4 NPT	**W8303H-200F**
i	5×D	3.268 - 3.504	17-1/2	19-5/16	23-13/16	4-1/2	2	1/4 NPT	**W8305H-200F**
i	8×D	3.268 - 3.504	27-3/4	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ **W8308H-200F**
m	3×D	83.00 - 88.99	257.8	312.5	392.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	**W8303H-50FM**
m	5×D	83.00 - 88.99	445.0	490.5	570.5	80.0	50.0	1/4 BSPT	**W8305H-50FM**
m	8×D	83.00 - 88.99	704.9	750.3	830.3	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ **W8308H-50FM**



CV50刀柄

	长度	D_5 in	D_5 mm	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄	零件号
i	3×D	3.268 - 3.504	83.00 - 88.99	10-1/8	13-11/16	17-11/16	CV50	**W8303H-CV50**
i	5×D	3.268 - 3.504	83.00 - 88.99	17-1/2	20-11/16	24-11/16	CV50	**W8305H-CV50**
i	8×D	3.268 - 3.504	83.00 - 88.99	26-7/8	30-3/64	34-3/64	CV50	⚠ **W8308H-CV50**

连接附件

安装螺钉	安装螺钉刀头	允许拧紧扭矩*
78027-IP30-1	8IP-30B	250 in-lb (2825 N-cm)

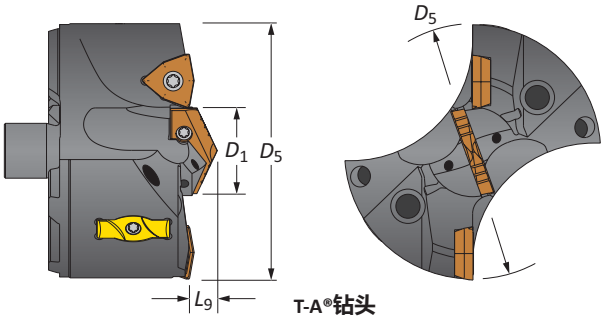
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

⚠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，请参见本目录中本部分的A50：30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。

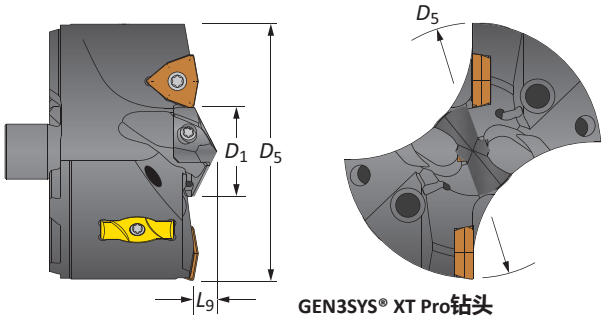
ⓘ = 英制 (in)
ⓜ = 公制 (mm)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头

89系列 | 直径范围：3.504" - 3.740" (89.00mm - 94.99mm)



T-A®钻头



GEN3SYS® XT Pro钻头

刀头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT Pro钻头			IC刀片尺寸	
D_5分数	D_5 inch	D_5 metric	D_1	L_9	零件号	引导刀片系列	T-A Pro 刀片	T-A (-TC) 刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	inch	metric
-	3.543	90.00	1-1/4	27/64	**V8902S-90**	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	**V8929S-90**	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
3-9/16	3.563	90.49	1-1/4	27/64	**V8902S-0318**	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	**V8929S-0318**	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
-	3.622	92.00	1-1/4	27/64	**V8902S-92**	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	**V8929S-92**	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
3-5/8	3.625	92.08	1-1/4	27/64	**V8902S-0320**	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	**V8929S-0320**	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
3-11/16	3.688	93.66	1-1/4	27/64	**V8902S-0322**	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	**V8929S-0322**	29	XT#29-31.75	9/16	14.29
-	3.701	94.00	1-1/4	27/64	**V8902S-94**	2	TA#2-31.75	1C12H-0108-TC	**V8929S-94**	29	XT#29-31.75	9/16	14.29

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

IC刀片

尺寸							
涂层	inch	metric	材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	标准	**OP-090608-PW**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C1 (K35)	标准	**OP-090608-1PW**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C2 (K25)	标准	**OP-090608-2PW**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	大前角	**OP-090608-PWHR**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)

*Tightening torques are calculated with a friction coefficient of μ = 0.14 and develop 90% of ultimate yield strength

耐磨垫

零件号	耐磨垫螺钉	耐磨垫扳手	允许拧紧扭矩*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (300 N-cm)

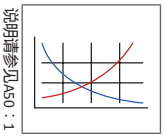
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

引导刀片附件

引导刀片样式	系列	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	29	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)

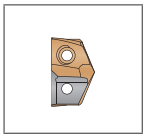
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

A50：28 - 29
说明请参见A50：1

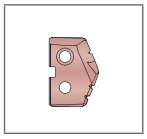


A50：2 - 5

A20部分



A30部分



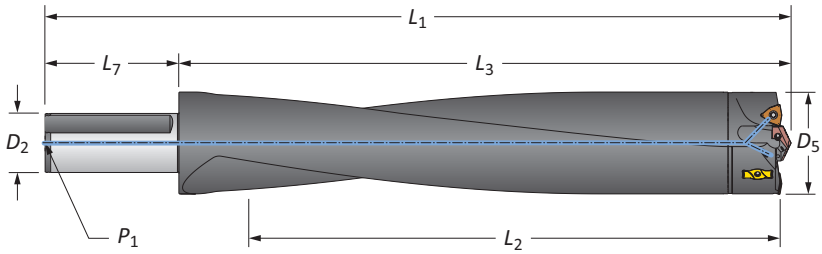
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列，T-A (1系列)，1.6790"	零件号 = **V3801D-1.6790**
公制	38系列，T-A (1系列)，42.15 mm	零件号 = **V3801D-42.15**

耐磨垫以2的倍数销售 | 耐磨垫螺钉以4的倍数销售
IC刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

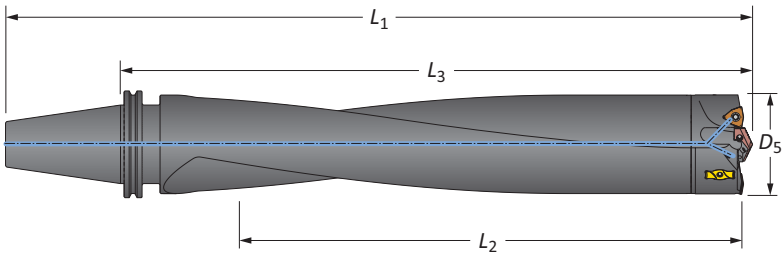
APX钻头刀柄

89系列 | 直径范围：3.504" - 3.740" (89.00mm - 94.99mm)



直柄

	长度	D_5	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄 L_7	刀柄 D_2	刀柄 P_1	零件号
i	3×D	3.504 - 3.740	10-7/8	13-1/8	17-5/8	4-1/2	2	1/4 NPT	W8903H-200F
i	5×D	3.504 - 3.740	18-5/8	20-5/8	25-1/8	4-1/2	2	1/4 NPT	W8905H-200F
i	8×D	3.504 - 3.740	27-5/8	29-35/64	34-3/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W8908H-200F
m	3×D	89.00 - 94.99	275.8	333.6	413.6	80.0	50.0	1/4 BSPT	W8903H-50FM
m	5×D	89.00 - 94.99	475.0	523.7	603.7	80.0	50.0	1/4 BSPT	W8905H-50FM
m	8×D	89.00 - 94.99	701.8	750.3	830.3	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W8908H-50FM



CV50刀柄

	长度	D_5 in	D_5 mm	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄	零件号
i	3×D	3.504 - 3.740	89.00 - 94.99	10-7/8	14-33/64	18-33/64	CV50	W8903H-CV50
i	5×D	3.504 - 3.740	89.00 - 94.99	18-5/8	22	26	CV50	W8905H-CV50
i	8×D	3.504 - 3.740	89.00 - 94.99	26-3/4	30-1/32	34-1/32	CV50	⚠ W8908H-CV50

连接附件

安装螺钉	安装螺钉刀头	允许拧紧扭矩*
78027-IP30-1	8IP-30B	250 in-lb (2825 N-cm)

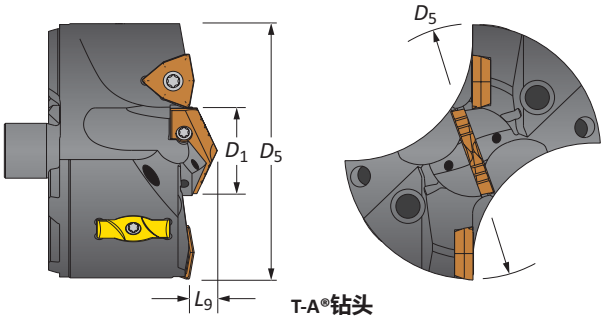
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

⚠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，请参见本目录中本部分的A50：30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。

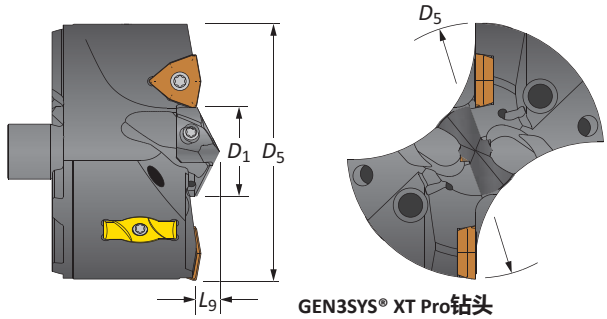
ⓘ = 英制 (in)
ⓜ = 公制 (mm)
安装螺钉以4的倍数销售

APX钻头

95系列 | 直径范围：3.740" - 4.000" (95.00mm - 101.60mm)



T-A®钻头



GEN3SYS® XT Pro钻头

刀头

钻头					T-A钻头				GEN3SYS XT Pro钻头			IC刀片尺寸	
D_5分数	D_5 inch	D_5 metric	D_1	L_9	零件号	引导刀片系列	T-A Pro 刀片	T-A (-TC)刀片	零件号	引导刀片系列	引导刀片	inch	metric
3-3/4	3.750	95.25	1-3/8	29/64	**V9502S-0324**	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	**V9532S-0324**	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
-	3.780	96.00	1-3/8	29/64	**V9502S-96**	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	**V9532S-96**	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
3-13/16	3.813	96.84	1-3/8	29/64	**V9502S-0326**	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	**V9532S-0326**	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
-	3.858	98.00	1-3/8	29/64	**V9502S-98**	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	**V9532S-98**	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
3-7/8	3.875	98.43	1-3/8	29/64	**V9502S-0328**	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	**V9532S-0328**	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
-	3.937	100.00	1-3/8	29/64	**V9502S-100**	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	**V9532S-100**	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
3-15/16	3.936	100.01	1-3/8	29/64	**V9502S-0330**	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	**V9532S-0330**	32	XT#32-34.93	9/16	14.29
4	4.000	101.60	1-3/8	29/64	**V9502S-0400**	2	TA#2-34.93	1C12H-0112-TC	**V9532S-0400**	32	XT#32-34.93	9/16	14.29

#Denotes ISO material/geometry (P= steel, K= cast iron, N= non-ferrous)

IC刀片

尺寸								
涂层	inch	metric	材质	槽型	零件号	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	标准	**OP-090608-PW**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C1 (K35)	标准	**OP-090608-1PW**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C2 (K25)	标准	**OP-090608-2PW**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)
AM300®	9/16	14.29	C5 (P35)	大前角	**OP-090608-PWHR**	75014-IP20-1	8IP-20	121.0 in-lbs (1370 N-cm)

*Tightening torques are calculated with a friction coefficient of μ = 0.14 and develop 90% of ultimate yield strength

耐磨垫

零件号	耐磨垫螺钉	耐磨垫扳手	允许拧紧扭矩*
WP7095	7358-IP10-1	8IP-10	27.0 in-lbs (300 N-cm)

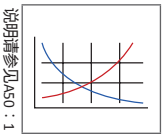
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

引导刀片附件

引导刀片样式	系列	刀片螺钉	刀片扳手	允许拧紧扭矩*
T-A	2	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)
GEN3SYS	32	7495-IP15-1	8IP-15	61.0 in-lbs (690 N-cm)

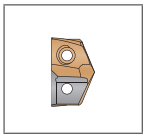
*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 0.14计算得到，并产生90%的最终屈服强度

A50：28 - 29

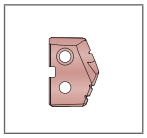


A50：2 - 5

A20部分



A30部分



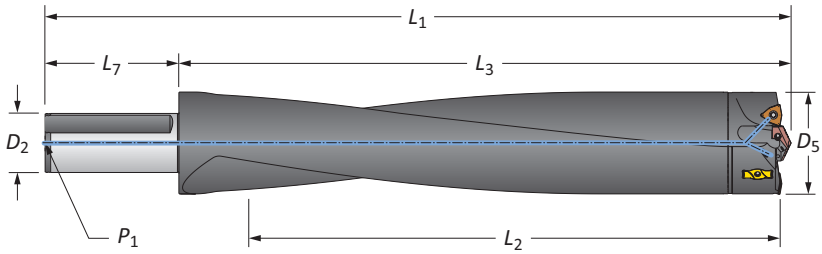
也提供非标准直径。遵照下面所示的示例。

英制	38系列，T-A (1系列)，1.6790"	零件号 = **V3801D-1.6790**
公制	38系列，T-A (1系列)，42.15 mm	零件号 = **V3801D-42.15**

耐磨垫以2的倍数销售 | 耐磨垫螺钉以4的倍数销售
IC刀片以2的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

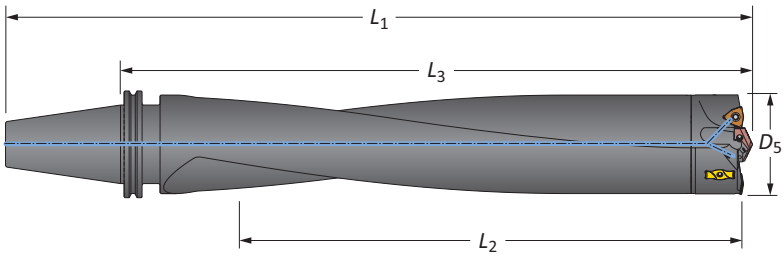
APX钻头刀柄

95系列 | 直径范围：3.740" - 4.000" (95.00mm - 101.60mm)



直柄

	长度	D_5	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄 L_7	刀柄 D_2	刀柄 P_1	零件号
i	3×D	3.740 - 4.000	11-7/8	14-9/32	18-25/32	4-1/2	2	1/4 NPT	W9503H-200F
i	5×D	3.740 - 4.000	20	22-19/64	26-51/64	4-1/2	2	1/4 NPT	W9505H-200F
i	8×D	3.740 - 4.000	27-1/2	29-51/64	34-19/64	4-1/2	2	1/4 NPT	⚠ W9508H-200F
m	3×D	95.00 - 101.60	302.0	362.8	442.8	80.0	50.0	1/4 BSPT	W9503H-50FM
m	5×D	95.00 - 101.60	508.0	566.2	646.2	80.0	50.0	1/4 BSPT	W9505H-50FM
m	8×D	95.00 - 101.60	698.5	756.7	836.7	80.0	50.0	1/4 BSPT	⚠ W9508H-50FM



CV50刀柄

	长度	D_5 in	D_5 mm	钻体 L_2	钻体 L_3	钻体 L_1	刀柄	零件号
i	3×D	3.740 - 4.000	95.00 - 101.60	11-7/8	15-43/64	19-43/64	CV50	W9503H-CV50
i	5×D	3.740 - 4.000	95.00 - 101.60	20	23-43/64	27-43/64	CV50	W9505H-CV50
i	8×D	3.740 - 4.000	95.00 - 101.60	26-5/8	30-9/32	34-9/32	CV50	⚠ W9508H-CV50

连接附件

安装螺钉	安装螺钉刀头	允许拧紧扭矩*
78027-IP30-1	8IP-30B	250 in-lb (2825 N-cm)

*拧紧扭矩使用摩擦系数μ = 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，请参见本目录中本部分的A50：30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。

ⓘ = 英制 (in)
ⓜ = 公制 (mm)
安装螺钉以4的倍数销售

推荐的钻削参数 | 英制 (英寸)

ISO	材料	硬度 (BHN)	速度 (SFM)	引导刀片样式	进给速率 (IPR) (按直径) 周边刀片 系列 5/16" IC 33	3/8" IC 38 - 44	1/2" IC 44 - 51	9/16" IC 51 - 57 - 63	3/8" IC 70	1/2" IC 76 - 83	9/16" IC 89 - 95
					1.299 - 1.495	1.496 - 1.885	1.886 - 2.210	2.211 - 2.755	2.756 - 2.992	2.992 - 3.503	3.504 - 4.000
P	**易加工钢** 1118、1215、12L14等	100 - 250	450 - 750	T-A/GEN3SYS	.006 - .011	.007 - .012	.009 - .012	.009 - .012	.006 - .010	.007 - .011	.007 - .012
P	**低碳钢** 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 275	450 - 750	T-A/GEN3SYS	.006 - .011	.007 - .012	.009 - .012	.009 - .012	.006 - .010	.007 - .011	.007 - .012
P	**中碳钢** 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 325	450 - 750	T-A/GEN3SYS	.006 - .011	.007 - .012	.009 - .012	.009 - .012	.006 - .010	.007 - .011	.007 - .012
P	**合金钢** 4140、5140、8640等	125 - 375	400 - 700	T-A/GEN3SYS	.005 - .007	.005 - .009	.007 - .010	.007 - .011	.005 - .009	.006 - .010	.006 - .010
P	**高强度合金** 4340、4330V、300M等	225 - 400	300 - 500	T-A/GEN3SYS	.005 - .006	.005 - .007	.005 - .008	.006 - .009	.005 - .007	.005 - .008	.006 - .008
P	**结构钢** A36、A285、A516等	100 - 350	450 - 750	T-A/GEN3SYS	.006 - .008	.007 - .009	.008 - .010	.009 - .011	.005 - .009	.006 - .010	.007 - .010
P	**工具钢** H-13、H-21、A-4、0-2、S-3等	150 - 250	300 - 500	T-A/GEN3SYS	.005 - .006	.005 - .007	.007 - .009	.008 - .010	.005 - .007	.006 - .009	.007 - .010
S	**高温合金** Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 310	200 - 400	T-A	.004 - .005	.004 - .007	.006 - .009	.007 - .009	.004 - .006	.005 - .007	.005 - .007
S	**钛合金**	140 - 310	300 - 500	T-A	.005 - .007	.006 - .008	.007 - .009	.008 - .010	.004 - .006	.005 - .007	.005 - .007
S	**航空航天合金** S82	185 - 350	400 - 600	T-A/GEN3SYS	.004 - .006	.005 - .007	.006 - .008	.006 - .008	.004 - .006	.005 - .007	.005 - .007
M	**400系列不锈钢** 416、420等	185 - 350	300 - 500	T-A/GEN3SYS	.006 - .008	.007 - .009	.008 - .010	.009 - .011	.005 - .007	.007 - .009	.007 - .010
M	**300系列不锈钢** 304、316、17-4PH等	135 - 275	300 - 500	T-A/GEN3SYS	.005 - .007	.006 - .008	.007 - .009	.008 - .010	.004 - .008	.006 - .010	.006 - .010
M	**超级双相不锈钢**	135 - 275	250 - 450	T-A/GEN3SYS	.004 - .006	.005 - .007	.007 - .009	.007 - .009	.004 - .007	.006 - .009	.007 - .010
H	**耐磨板** Hardox、AR400、T-1等	400 - 600	300 - 500	T-A	.003 - .005	.004 - .006	.006 - .008	.007 - .009	.003 -.005	.004 - .006	.004 - .006
H	**硬化钢**	300 - 500	300 - 500	T-A	.004 - .005	.005 - .006	.006 - .008	.006 - .008	.003 - .005	.004 - .006	.004 - .006
K	**球墨铸铁、灰口铸铁**	120 - 320	500 - 800	T-A/GEN3SYS	.005 - .009	.006 - .010	.008 - .012	.010 - .012	.008 - .010	.009 - .011	.010 - .012
N	**铸铝**	30 - 180	600 - 800	T-A/GEN3SYS	.009 - .012	.010 - .014	.012 - .016	.012 - .016	.006 - .009	.008 - .011	.008 - .012
N	**锻铝**	30 - 180	600 - 800	T-A/GEN3SYS	.007 - .011	.008 - .012	.010 - .014	.010 - .014	.006 - .009	.008 - .011	.008 - .012
N	**铝青铜**	100 - 250	400 - 700	T-A/GEN3SYS	.005 - .007	.005 - .008	.007 - .010	.009 - .011	.006 - .009	.007 - .010	.008 - .012
N	**黄铜**	30 - 100	800	T-A/GEN3SYS	.006 - .008	.007 - .009	.008 - .010	.009 - .012	.006 - .008	.007 - .009	.008 - .012
N	**铜**	60	700	T-A/GEN3SYS	.002 - .005	.003 - .006	.006 - .008	.008 - .010	.006 - .008	.006 - .008	.006 - .008

冷却剂建议

系列	压力 (PSI)	流量 (GPM)
33	350	10
38	300	10
44	275	12
51	250	18
57	225	20
63	200	22
70	150	25
76	100	28
83	100	30
89	100	33
95	100	33

计算

值	公式
SFM	RPM • 0.262 • 直径
RPM	(SFM • 3.82) / 直径
IPM	RPM • IPR

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。有关以推荐的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。

重要说明：上述冷却剂压力和流量建议代表以美国联合机械工程公司的推荐速度和进给实现最佳刀具寿命和排屑性能的极近似值。如果钻削应用中的现有冷却能力更低，则APX钻削系统将仍然以更低的穿透率运行。如需冷却剂要求和/或速度和进给的更具体建议，请联系我们的应用工程部门。

⚠警告 **刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：**对于长度大于等于8×D的APX刀柄，除非刀具与工件或夹具相接合，否则，不要使刀具以高于50 RPM的转速旋转。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本部分的A50：30页。有关最新信息和规程，请访问**www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines**。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

推荐的钻削参数 | 公制 (mm)

ISO	材料	硬度 (BHN)	速度 (M/min)	引导刀片样式	进给速率 (mm/rev) (按直径)						
			周边刀片		5/16" IC	3/8" IC	1/2" IC	9/16" IC	3/8" IC	1/2" IC	9/16" IC
			系列		33	38 - 44	44 - 51	51 - 57 - 63	70	76 - 83	89 - 95
					33.00 - 37.99	38.00 - 47.88	47.89 - 56.13	56.14 - 69.99	70.00 - 75.99	76.00 - 88.99	89.00 - 101.60
P	**易加工钢** 1118、1215、12L14等	100 - 250	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.23 - 0.30	0.23 - 0.30	0.15 - 0.25	0.18 - 0.28	0.18 - 0.30
P	**低碳钢** 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 275	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.23 - 0.30	0.23 - 0.30	0.15 - 0.25	0.18 - 0.28	0.18 - 0.30
P	**中碳钢** 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 325	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.28	0.18 - 0.30	0.23 - 0.30	0.23 - 0.30	0.15 - 0.25	0.18 - 0.28	0.18 - 0.30
P	**合金钢** 4140、5140、8640等	125 - 375	122 - 213	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.18	0.13 - 0.23	0.18 - 0.25	0.18 - 0.28	0.13 - 0.23	0.15 - 0.25	0.15 - 0.25
P	**高强度合金** 4340、4330V、300M等	225 - 400	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.20	0.15 - 0.23	0.13 - 0.18	0.13 - 0.20	0.15 - 0.20
P	**结构钢** A36、A285、A516等	100 - 350	137 - 229	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.23 - 0.28	0.13 - 0.23	0.15 - 0.25	0.15 - 0.25
P	**工具钢** H-13、H-21、A-4、0-2、S-3等	150 - 250	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.15	0.13 - 0.18	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.13 - 0.18	0.15 - 0.23	0.18 - 0.25
S	**高温合金** Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 310	61 - 122	T-A	0.10 - 0.13	0.10 - 0.18	0.15 - 0.23	0.18 - 0.23	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.18
S	**钛合金**	140 - 310	91 - 152	T-A	0.13 - 0.18	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.18
S	**航空航天合金** S82	185 - 350	122 - 183	T-A/GEN3SYS	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.15 - 0.20	0.15 - 0.20	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.13 - 0.18
M	**400系列不锈钢** 416、420等	185 - 350	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.23 - 0.28	0.13 - 0.18	0.18 - 0.23	0.18 - 0.25
M	**300系列不锈钢** 304、316、17-4PH等	135 - 275	91 - 152	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.18	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.10 - 0.20	0.15 - 0.25	0.15 - 0.25
M	**超级双相不锈钢**	135 - 275	76 - 137	T-A/GEN3SYS	0.10 - 0.15	0.13 - 0.18	0.18 - 0.23	0.18 - 0.23	0.10 - 0.18	0.15 - 0.23	0.18 - 0.25
H	**耐磨板** Hardox、AR400、T-1等	400 - 600	91 - 152	T-A	0.07 - 0.13	0.10 - 0.15	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.08 - 0.13	0.10 - 0.15	0.10 - 0.15
H	**硬化钢**	300 - 500	91 - 152	T-A	0.10 - 0.13	0.13 - 0.15	0.15 - 0.20	0.15 - 0.20	0.08 - 0.13	0.10 - 0.20	0.10 - 0.20
K	**球墨铸铁、灰口铸铁**	120 - 320	152 - 244	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.23	0.15 - 0.25	0.20 - 0.30	0.25 - 0.30	0.20 - 0.25	0.23 - 0.28	0.25 - 0.30
N	**铸铝**	30 - 180	183 - 244	T-A/GEN3SYS	0.23 - 0.30	0.25 - 0.36	0.30 - 0.40	0.30 - 0.40	0.15 - 0.23	0.20 - 0.28	0.20 - 0.30
N	**锻铝**	30 - 180	183 - 244	T-A/GEN3SYS	0.18 - 0.28	0.20 - 0.30	0.25 - 0.36	0.25 - 0.36	0.15 - 0.23	0.20 - 0.28	0.20 - 0.30
N	**铝青铜**	100 - 250	123 - 213	T-A/GEN3SYS	0.13 - 0.18	0.13 - 0.20	0.18 - 0.25	0.23 - 0.28	0.15 - 0.23	0.18 - 0.25	0.20 - 0.30
N	**黄铜**	30 - 100	244	T-A/GEN3SYS	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25	0.23 - 0.30	0.15 - 0.20	0.18 - 0.23	0.20 - 0.25
N	**铜**	60	213	T-A/GEN3SYS	0.05 - 0.13	0.08 - 0.15	0.15 - 0.20	0.20 - 0.25	0.08 - 0.15	0.15 - 0.20	0.15 - 0.20

冷却剂建议

系列	压力 (BAR)	流量 (LPM)
33	24	38
38	21	38
44	19	45
51	17	68
57	16	76
63	14	83
70	10	95
76	7	106
83	7	114
89	7	125
95	7	125

计算

值	公式
M/min	RPM • 0.003 • 直径
RPM	(M/min • 318.47) / 直径
mm/min	RPM • mm/r

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。有关以推荐的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。

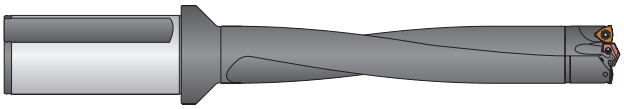
重要说明：上述冷却剂压力和流量建议代表以美国联合机械工程公司的推荐速度和进给实现最佳刀具寿命和排屑性能的极近似值。如果钻削应用中的现有冷却能力更低，则APX钻削系统将仍然以更低的穿透率运行。如需冷却剂要求和/或速度和进给的更具体建议，请联系我们的应用工程部门。

⚠警告 **刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：**对于长度大于等于8×D的APX刀柄，除非刀具与工件或夹具相接合，否则，不要使刀具以高于50 RPM的转速旋转。有关深孔钻削指南，请参见本目录中本部分的A50：30页。有关最新信息和规程，请访问**www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines**。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

深孔钻削指南

1. 接近
最高50 RPM
12 IPM (300 mm/min)

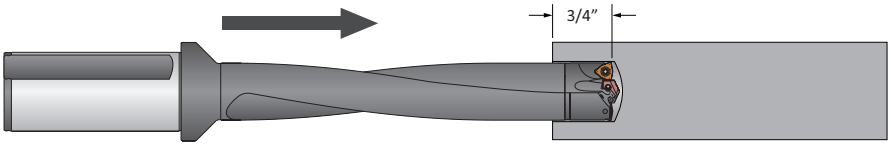
以**最高50 RPM**的转速和12 IPM (300 mm/min) 的进给速率将较长的钻头进给至距离工件1/16” (1.5 mm) 的范围内



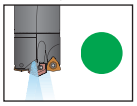
冷却剂关闭

2. 进给
速度为推荐起始速度的75%
进给为推荐起始进给的50%

以75%的推荐速度和50%的推荐进给钻削3/4”深的孔。

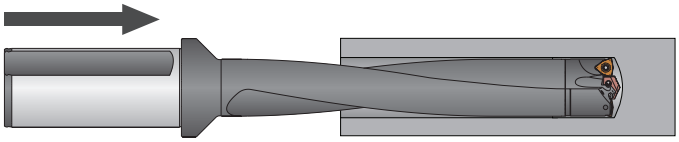


冷却剂打开

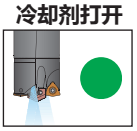


3. 深孔钻削 - 盲孔
100% RPM
100% IPR (mm/rev)

(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。**

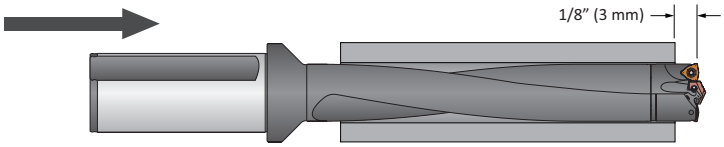


冷却剂打开

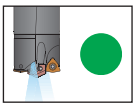


4. 深孔钻削 - 爆破
50% RPM
100% IPR (mm/rev)

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

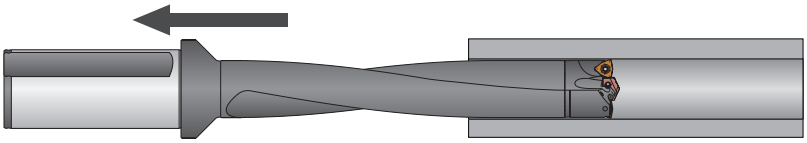


冷却剂打开

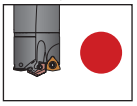


5. 钻头回刀
最高50 RPM

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：**如果没有与工件或夹具适当啮合，切勿将这些刀柄旋转超过50 RPM。否则会导致刀具故障和/或人身伤害。有关最新信息和规程，请访问**www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines**。我们也可针对您的具体应用提供工厂技术援助。

注释

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)

所需表面质量： RMS in/mm 硬度：
(BHN/Rc)

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 / 法兰连接)

功率： HP/KW

推力： lbs/N

刚性：
- ☐ 非常好
- ☐ 良好
- ☐ 差

方向：
- ☐ 立式
- ☐ 卧式

刀具旋转：
- ☐ 是
- ☐ 否

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

ALLIED MACHINE & ENGINEERING

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，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义务仅限于：为在自销售日期起1年内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后确定在材料或工艺方面存在缺陷的任何产品提供免费换货或自行选择维修或退款服务。

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。本保修的条款不适用于美国联合机械工程公司的任何以下产品：经历过不当使用、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。

保留对所有价格、交付条款、设计和材料做出修改的权利，恕不另行通知。

Certified IQNet Management System

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

寶怡機械

台北: 02-27030193
台中: 04-24636890

Website: www.gcarbidetool.com

Copyright © 2021 Allied Machine and Engineering Corp.
All rights reserved
Publish Date: January 2023