



ALLIED MACHINE & ENGINEERING

为当今制造业提供制孔解决方案



镗孔



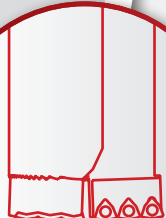
铰孔



抛光



螺纹加工



特殊应用



Revolution Drill[®]

► 钻削
可转位刀片钻削系统

Revolution Drill®

大直径可更换ic刀片钻削系统

▶ 直径范围：1.875" - 4.000" (47.63 mm - 101.60 mm)



大刀阔斧的创新

Revolution Drill采用创新设计，对直径的调节能力可达到0.200" (5.1 mm)。这消除了对特殊刀具和/或后续镗孔操作的需要。凭借实心钻削能力，Revolution Drill不再需要提前钻削引孔。可换刀夹能缩短装配时间，可转位刀片为您的投资提供保障。这种刀片设计能够实现出色的切屑控制和极高的穿透率。

实心钻削	钻削深度可达4.5xD	出色的切屑控制
------	-------------	---------

适用行业



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。

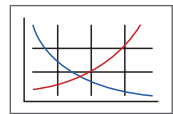
有关最新信息和规程，请访问
www.alliedmachine.com。

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。



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



通过冷却剂选项
指示本产品采用通过冷却剂

引言

产品概述	2 - 3
装配说明	4
产品命名法	5

钻头系列

34系列	6 - 7
36系列	8 - 9
38系列	10 - 11
42系列	12 - 13
44系列	14 - 15
46系列	16 - 17
48系列	18 - 19
52系列	20 - 21
54系列	22 - 23
56系列	24 - 25
58系列	26 - 27

推荐的切削参数

英制 (in)	28
公制 (mm)	29

系列	直径范围	
	英制 (in)	公制 (mm)
34	1.875 - 2.000	47.63 - 50.80
36	2.000 - 2.200	50.80 - 55.88
38	2.200 - 2.400	55.88 - 60.96
42	2.400 - 2.600	60.96 - 66.04
44	2.600 - 2.800	66.04 - 71.12
46	2.800 - 3.000	71.12 - 76.20
48	3.000 - 3.200	76.20 - 81.28
52	3.200 - 3.400	81.28 - 86.36
54	3.400 - 3.600	86.36 - 91.44
56	3.600 - 3.800	91.44 - 96.52
58	3.800 - 4.000	96.52 - 101.60

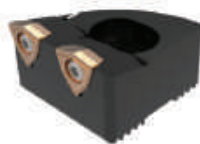
产品概述

系列	直径范围		长径比	柄选项			刀片/刀夹	页码
	英制 (in)	公制 (mm)		直槽	CAT40	CAT50		
34	1.875 - 2.000	47.63 - 50.80	2.2、3.5、4.5	✓	✓	✓	2	6 - 7
36	2.000 - 2.200	50.80 - 55.88	2.2、3.5、4.5	✓	✓	✓	2	8 - 9
38	2.200 - 2.400	55.88 - 60.96	2.2、3.5、4.5	✓	✓	✓	2	10 - 11
42	2.400 - 2.600	60.96 - 66.00	2.2、3.5、4.5	✓	✓	✓	2	12 - 13
44	2.600 - 2.800	66.00 - 71.12	2.2、3.5	✓		✓	3	14
46	2.800 - 3.000	71.12 - 76.20	2.2、3.5	✓		✓	3	15
48	3.000 - 3.200	76.20 - 81.28	1.0、2.5	✓		✓	3	16
52	3.200 - 3.400	81.28 - 86.36	1.0、2.5	✓		✓	3	17
54	3.400 - 3.600	86.36 - 91.44	1.0、2.5	✓		✓	3	18
56	3.600 - 3.800	91.44 - 96.52	1.0、2.5	✓		✓	4	19
58	3.800 - 4.000	96.52 - 101.60	1.0、2.5	✓		✓	4	20

注释：还提供堆叠板样式

特点和优势

- 对直径的调节能力可达到0.200" (5.10 mm)
- 钻削深度可达4.5xD (标准)
- 可换刀夹为您的投资提供保障
- 可调直径减少库存和成本
- 这种刀片设计能够实现出色的切屑控制和极高的穿透率
- 无需引孔



2刀片
(34 - 42系列)



3刀片
(44 - 54系列)



4刀片
(56 - 58系列)



柄选项



直柄
(全系列)



CAT40刀柄
(34、36、38、42系列)

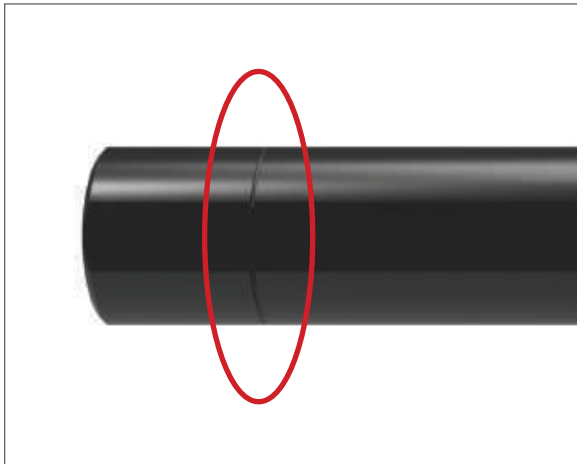
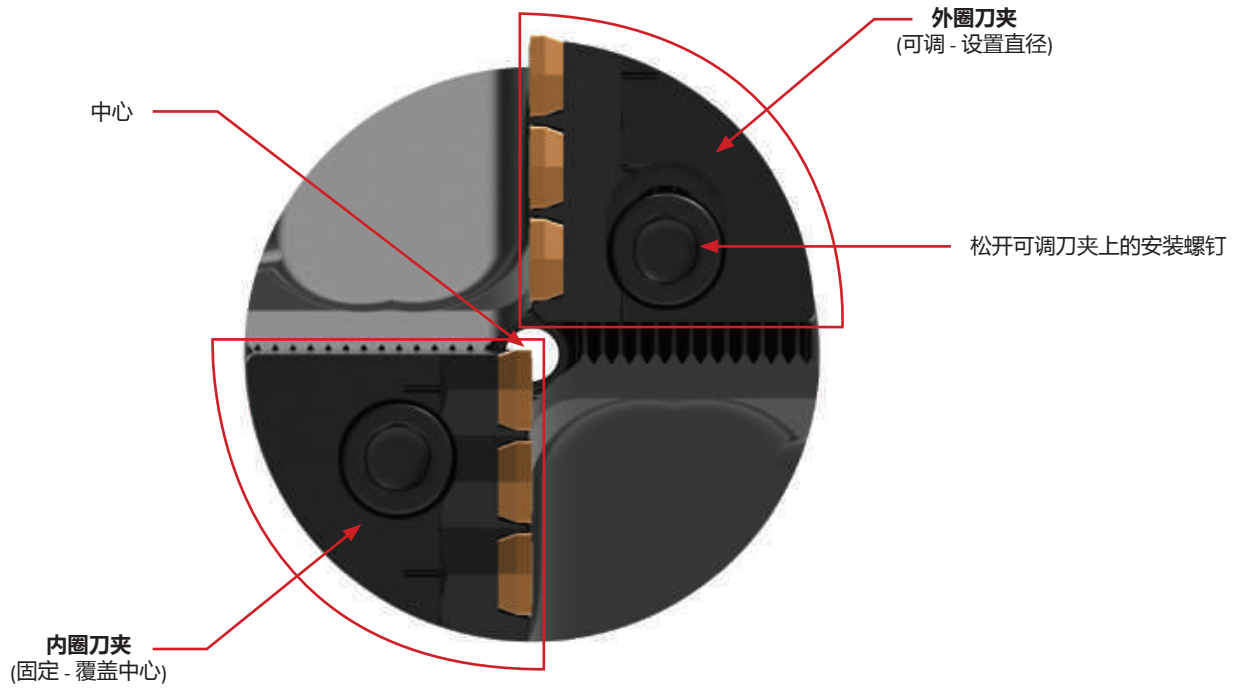


CAT50刀柄
(全系列)

刀体长度

- 1.0xD (48、52、54、56、58系列)
- 2.2xD (34、36、38、42、44、46系列)
- 2.5xD (48、52、54、56、58系列)
- 3.5xD (34、36、38、42、44、46系列)
- 4.5xD (34、36、38、42、44、46系列)

产品概述



直柄

- 设计用于车床应用
- 可切断以在立铣刀刀柄中使用
- 在推荐切削长度处设有划痕 (在上图中圈出)
- 在划痕处切削和去毛刺
- 这将提高刀体紧贴立铣刀刀柄表面时的刚性



装配说明

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

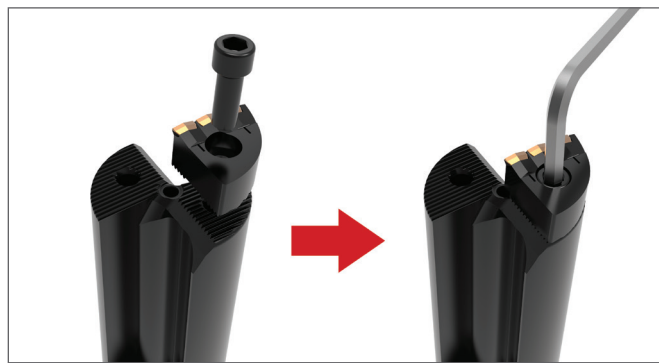
抛光

E

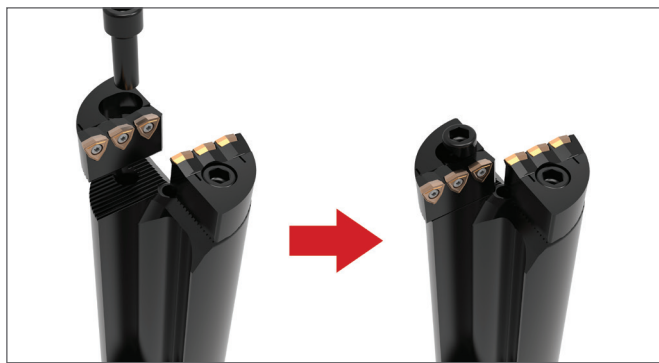
螺纹加工

X

特殊应用



第1步：
安装固定刀夹，并将安装螺钉拧紧至11-14 ft-lbf (15-19 N-m)。



第2步：
用手指拧紧可调刀夹上的安装螺钉。



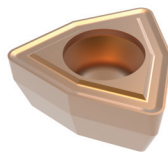
第3步：
使用调节螺钉根据安装螺钉设置直径。将钻头放入预调仪中，以确保正确设置直径。



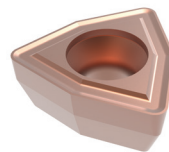
第4步：
将安装螺钉拧紧至11-14 ft-lbf (15-19 N-m)。

IC刀片

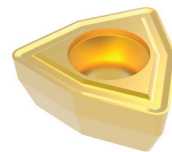
- 这种设计能够实现出色的切屑控制和极高的穿透率
- 专利AM200®和AM300®涂层可使刀具寿命长于竞争对手的优质涂层刀具
- Revolution Drill®和Opening Drill®产品使用相同的刀片



AM300®



AM200®



TiN

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。

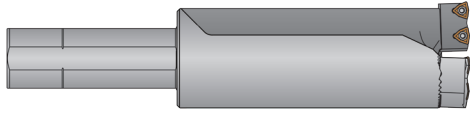
附加槽型选项

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。
----------	--

产品命名法

Revolution Drill刀柄

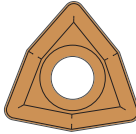
R	34	X	22	-	150L
1	2		3		4



1. 钻头样式	2. 系列	3. 长径比	4. 刀柄信息
R = 标准 SP = 堆叠板	34 = 34系列 44 = 44系列 54 = 54系列 36 = 36系列 46 = 46系列 56 = 56系列 38 = 38系列 48 = 48系列 58 = 58系列 42 = 42系列 52 = 52系列	10 = 1.0xD 22 = 2.2xD 25 = 2.5xD 35 = 3.5xD 45 = 4.5xD	150L = 1-1/2 Ø直柄 200L = 2.0 Ø直柄 40M = 40 mm ISO 9766 50M = 50 mm ISO 9766 CV40 = CAT40 CV50 = CAT50

Revolution Drill刀片

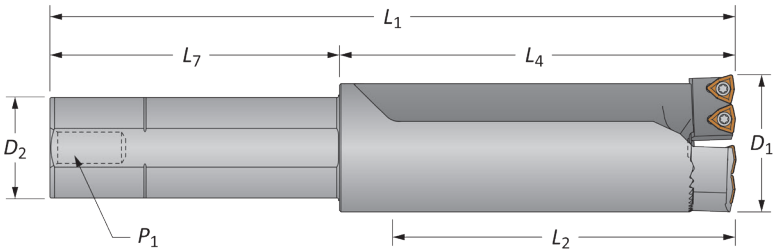
OP	-	05	T3	08	-	1	H	HR
1		2	3	4		5	6	7



1. 兼容产品：	2. IC类型	3. 厚度	4. 半径	5. 硬质合金材质
Opening Drill® Revolution Drill®	05 = 5/16"	T3 = 5/32"	08 = 1/32"	空白 = C5 (P35) 1 = C1 (K35) 2 = C2 (K25)
6. 涂层	7. 槽型			
P = AM300® H = AM200® T = TiN A = TiAlN N = TiCN U = 未涂层	空白 = 通用 HR = 大前角			

参考说明

符号	属性
D_1	钻头直径范围
D_2	刀柄直径
L_1	总长度
L_2	最大钻孔深度
L_4	刀柄长度
L_7	刀柄长度
P_1	后部管螺纹



A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

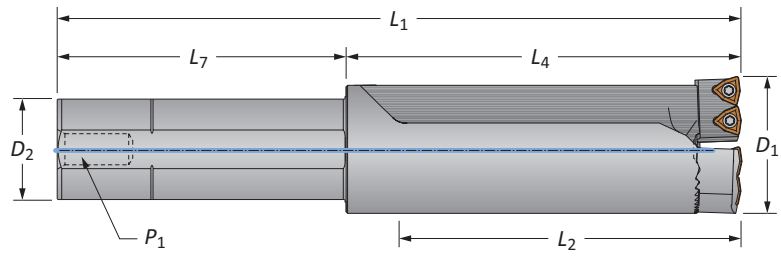
螺纹加工

X

特殊应用

Revolution Drill刀柄

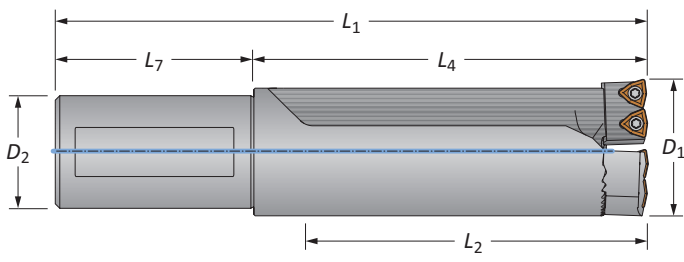
34系列 | 直径范围：1.875" - 2.000" (47.63 mm - 50.80 mm)



英制直柄

		类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
					L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
i	标准	2.2xD	1.875 - 2.000	4-17/32	5-13/32	9-13/32	1-1/2	4	1/4	R34X22-150L	C34-...	
	标准	3.5xD	1.875 - 2.000	7-1/32	7-29/32	11-29/32	1-1/2	4	1/4	R34X35-150L	C34-...	
	标准	4.5xD	1.875 - 2.000	9-1/32	9-29/32	13-29/32	1-1/2	4	1/4	R34X45-150L	C34-...	
	堆叠板	2.2xD	1.875 - 2.000	4-27/64	5-5/16	9-5/16	1-1/2	4	1/4	SP34X22-150L	C34SP-...	

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



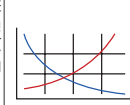
公制直柄

				刀柄			刀柄				
类型		长度	D ₁ 范围	L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁	零件号*	刀夹
III	标准	2.2xD	47.63 - 50.80	114.9	137.4	207.4	40	70	—	R34X22-40M	C34-...
	标准	3.5xD	47.63 - 50.80	178.4	200.9	270.9	40	70	—	R34X35-40M	C34-...
	标准	4.5xD	47.63 - 50.80	229.2	251.7	321.7	40	70	—	R34X45-40M	C34-...
	堆叠板	2.2xD	47.63 - 50.80	112.4	134.8	204.8	40	70	—	SP34X22-40M	C34SP-...

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

A60 : 22 - 23

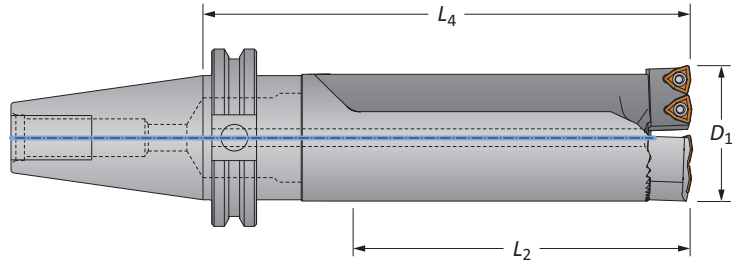
A60 : 2 - 4



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

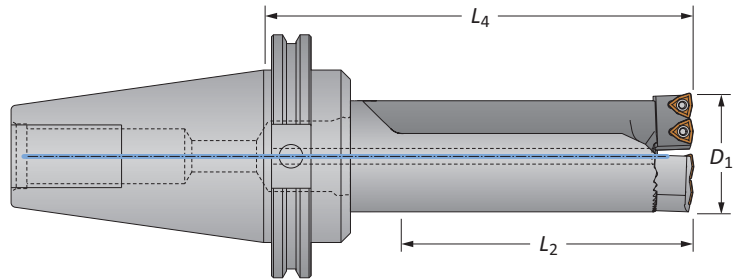
34系列 | 直径范围：1.875" - 2.000" (47.63 mm - 50.80 mm)



CV40刀柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
i	标准	2.2xD	1.875 - 2.000	4-17/32	6-25/32	CV40	R34X22-CV40	C34-...
	标准	3.5xD	1.875 - 2.000	7-1/32	9-9/32	CV40	R34X35-CV40	C34-...
	标准	4.5xD	1.875 - 2.000	9-1/32	11-9/32	CV40	R34X45-CV40	C34-...
	堆叠板	2.2xD	1.875 - 2.000	4-27/64	6-11/16	CV40	SP34X22-CV40	C34SP-...

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



CV50刀柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
i	标准	2.2xD	1.875 - 2.000	4-17/32	6-25/32	CV50	R34X22-CV50	C34-...
	标准	3.5xD	1.875 - 2.000	7-1/32	9-9/32	CV50	R34X35-CV50	C34-...
	标准	4.5xD	1.875 - 2.000	9-1/32	11-9/32	CV50	R34X45-CV50	C34-...
	堆叠板	2.2xD	1.875 - 2.000	4-27/64	6-11/16	CV50	SP34X22-CV50	C34SP-...

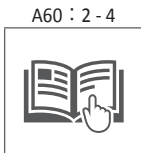
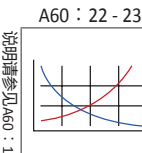
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

刀柄零件号	替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
R34...	C34-FIX	2	MS-17M-1	5 mm	AS-16T9-1	8T-9
	C34-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-16T9-1	8T-9
SP34...	C34SP-FIX	2	MS-17M-1	5 mm	AS-16T9-1	8T-9
	C34SP-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-16T9-1	8T-9

ic刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9



安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
ic刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

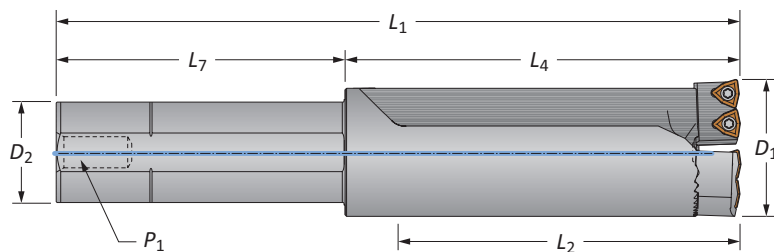
螺纹加工

X

特殊应用

Revolution Drill刀柄

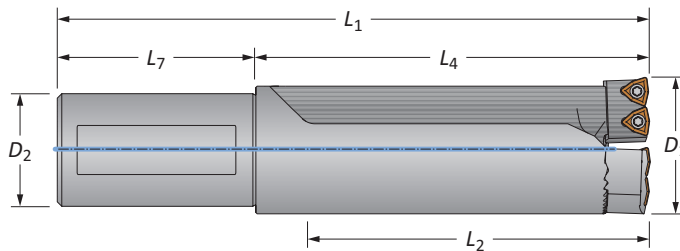
36系列 | 直径范围：2.000" - 2.200" (50.80 mm - 55.88 mm)



英制直柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
i	标准	2.2xD	2.000 - 2.200	4-61/64	5-57/64	9-57/64	1-1/2	4	1/4	R36X22-150L	C36-...
	标准	3.5xD	2.000 - 2.200	7-45/64	8-41/64	12-41/64	1-1/2	4	1/4	R36X35-150L	C36-...
	标准	4.5xD	2.000 - 2.200	9-61/64	10-57/64	14-57/64	1-1/2	4	1/4	R36X45-150L	C36-...
	堆叠板	2.2xD	2.000 - 2.200	4-57/64	5-13/16	9-13/16	1-1/2	4	1/4	SP36X22-150L	C36SP-...

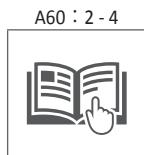
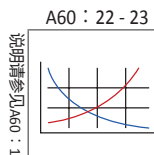
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



公制直柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
m	标准	2.2xD	50.80 - 55.88	125.96	149.58	219.58	40.00	70.00	-	R36X22-40M	C36-...
	标准	3.5xD	50.80 - 55.88	195.81	219.43	289.43	40.00	70.00	-	R36X35-40M	C36-...
	标准	4.5xD	50.80 - 55.88	252.96	276.58	346.58	40.00	70.00	-	R36X45-40M	C36-...
	堆叠板	2.2xD	50.80 - 55.88	125.96	147.60	217.60	40.00	70.00	-	SP36X22-40M	C36SP-...

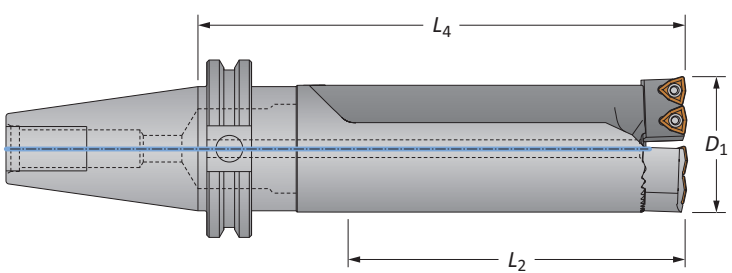
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

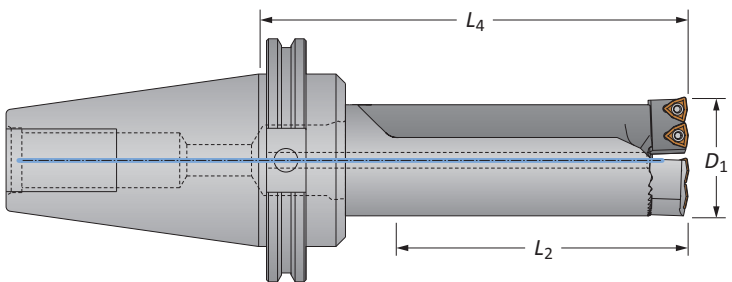
36系列 | 直径范围：2.000" - 2.200" (50.80 mm - 55.88 mm)



CV40刀柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
i	标准	2.2xD	2.000 - 2.200	4-61/64	7-17/64	CV40	R36X22-CV40	C36-...
	标准	3.5xD	2.000 - 2.200	7-45/64	10-1/64	CV40	R36X35-CV40	C36-...
	标准	4.5xD	2.000 - 2.200	9-61/64	12-17/64	CV40	R36X45-CV40	C36-...
	堆叠板	2.2xD	2.000 - 2.200	4-57/64	7-35/64	CV40	SP36X22-CV40	C36SP-...

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



CV50刀柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
i	标准	2.2xD	2.000 - 2.200	4-61/64	7-17/64	CV50	R36X22-CV50	C36-...
	标准	3.5xD	2.000 - 2.200	7-45/64	10-1/64	CV50	R36X35-CV50	C36-...
	标准	4.5xD	2.000 - 2.200	9-61/64	12-17/64	CV50	R36X45-CV50	C36-...
	堆叠板	2.2xD	2.000 - 2.200	4-57/64	7-35/64	CV50	SP36X22-CV50	C36SP-...

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

刀柄零件号	替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
R36...	C36-FIX	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C36-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP36...	C36SP-FIX	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C36SP-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1	8T-9

A60 : 22 - 23

A60 : 2 - 4

说明请参见A60 : 1

ic刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
ic刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

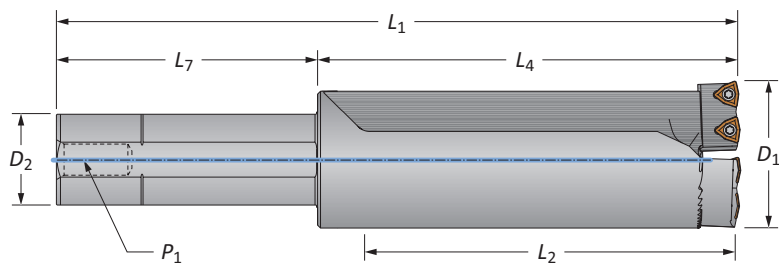
螺纹加工

X

特殊应用

Revolution Drill刀柄

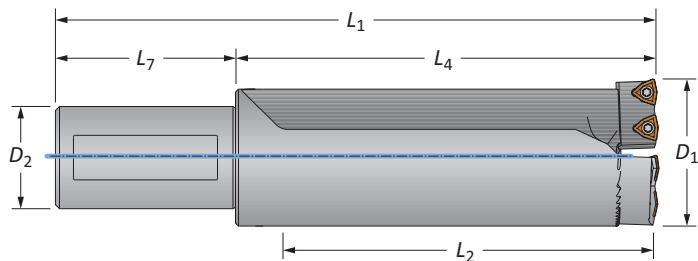
38系列 | 直径范围：2.200" - 2.400" (55.88 mm - 60.96 mm)



英制直柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
i	标准	2.2xD	2.200 - 2.400	5-29/64	6-25/64	10-25/64	1-1/2	4	1/4	R38X22-150L	C38-...
	标准	3.5xD	2.200 - 2.400	8-29/64	9-25/64	13-25/64	1-1/2	4	1/4	R38X35-150L	C38-...
	标准	4.5xD	2.200 - 2.400	10-61/64	11-57/64	15-57/64	1-1/2	4	1/4	R38X45-150L	C38-...
	堆叠板	2.2xD	2.200 - 2.400	5-3/8	6-19/64	10-19/64	1-1/2	4	1/4	SP38X22-150L	C38SP-...

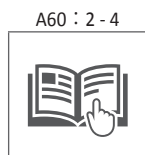
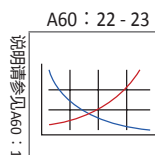
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



公制直柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
m	标准	2.2xD	55.88 - 60.96	138.66	162.20	232.20	40.00	70.00	-	R38X22-40M	C38-...
	标准	3.5xD	55.88 - 60.96	214.86	238.40	308.40	40.00	70.00	-	R38X35-40M	C38-...
	标准	4.5xD	55.88 - 60.96	278.36	301.90	371.90	40.00	70.00	-	R38X45-40M	C38-...
	堆叠板	2.2xD	55.88 - 60.96	138.66	159.99	230.00	40.00	70.00	-	SP38X22-40M	C38SP-...

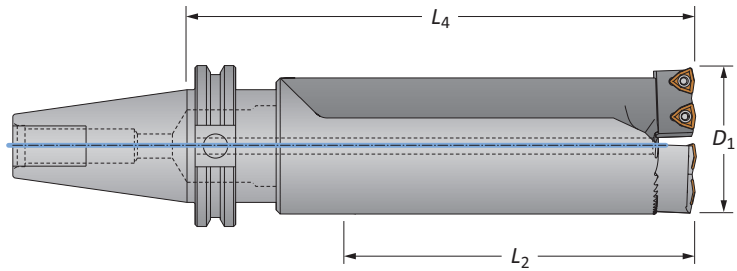
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

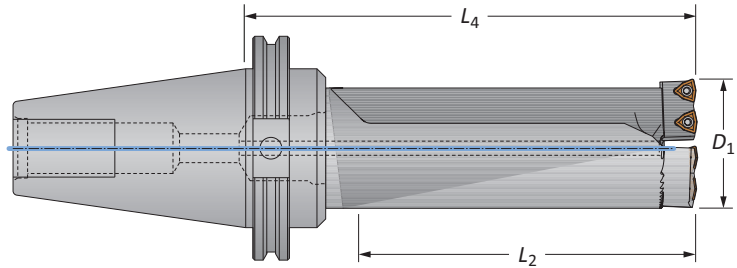
38系列 | 直径范围：2.200" - 2.400" (55.88 mm - 60.96 mm)



CV40刀柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
i	标准	2.2xD	2.200 - 2.400	5-29/64	7-49/64	CV40	R38X22-CV40	C38-...
	标准	3.5xD	2.200 - 2.400	8-29/64	10-49/64	CV40	R38X35-CV40	C38-...
	标准	4.5xD	2.200 - 2.400	10-61/64	13-17/64	CV40	R38X45-CV40	C38-...
	堆叠板	2.2xD	2.200 - 2.400	5-3/8	7-43/64	CV40	SP38X22-CV40	C38SP-...

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



CV50刀柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
i	标准	2.2xD	2.200 - 2.400	5-29/64	7-49/64	CV50	R38X22-CV50	C38-...
	标准	3.5xD	2.200 - 2.400	8-29/64	10-49/64	CV50	R38X35-CV50	C38-...
	标准	4.5xD	2.200 - 2.400	10-61/64	13-17/64	CV50	R38X45-CV50	C38-...
	堆叠板	2.2xD	2.200 - 2.400	5-3/8	7-43/64	CV50	SP38X22-CV50	C38SP-...

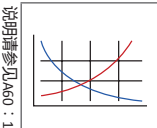
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

刀柄零件号	替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
R38...	C38-FIX	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C38-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP38...	C38SP-FIX	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C38SP-ADJ	2	MS-17M-1	5 mm	AS-18T9-1	8T-9

A60 : 22 - 23

A60 : 2 - 4



IC刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
IC刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

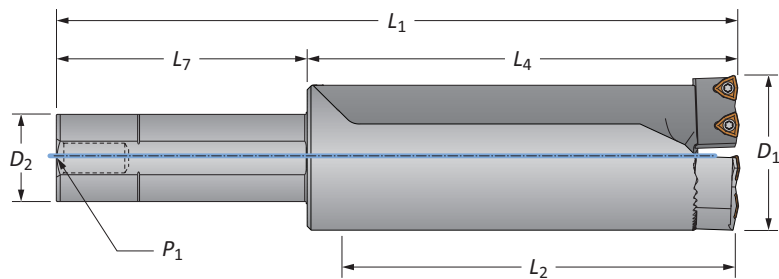
螺纹加工

X

特殊应用

Revolution Drill刀柄

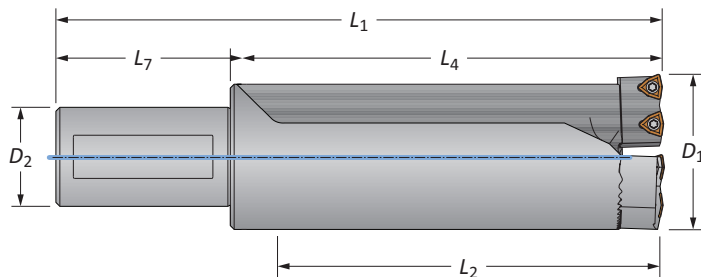
42系列 | 直径范围：2.400" - 2.600" (60.96 mm - 66.04 mm)



英制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	2.2xD	2.400 - 2.600	5-45/64	6-49/64	10-49/64	1-1/2	4	1/4	R42X22-150L	C42-...
标准	3.5xD	2.400 - 2.600	9-13/64	10-17/64	14-17/64	1-1/2	4	1/4	R42X35-150L	C42-...
标准	4.5xD	2.400 - 2.600	11-45/64	12-49/64	16-49/64	1-1/2	4	1/4	R42X45-150L	C42-...
堆叠板	2.2xD	2.400 - 2.600	5-3/4	6-13/16	10-13/16	1-1/2	4	1/4	SP42X22-150L	C42SP-...

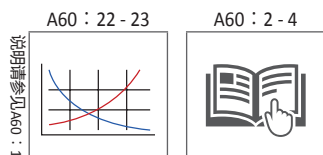
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



公制直柄

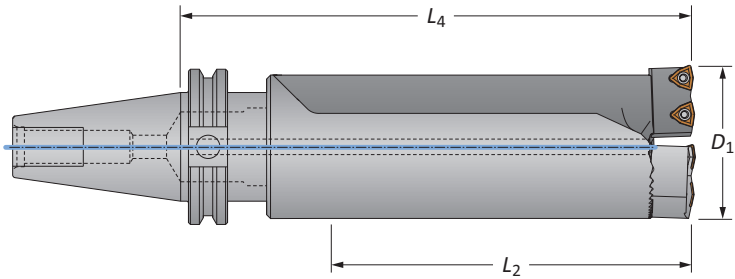
类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	2.2xD	60.96 - 66.04	144.88	171.68	241.68	40.00	70.00	—	R42X22-40M	C42-...
标准	3.5xD	60.96 - 66.04	233.78	260.58	330.58	40.00	70.00	—	R42X35-40M	C42-...
标准	4.5xD	60.96 - 66.04	297.28	324.08	394.08	40.00	70.00	—	R42X45-40M	C42-...
堆叠板	2.2xD	60.96 - 66.04	146.10	172.90	242.90	40.00	70.00	—	SP42X22-40M	C42SP-...

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



Revolution Drill刀柄

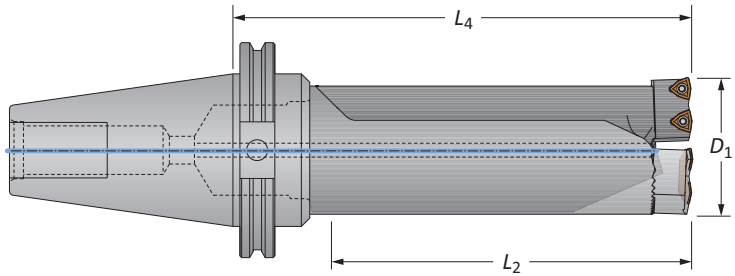
42系列 | 直径范围：2.400" - 2.600" (60.96 mm - 66.04 mm)



CV40刀柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
i	标准	2.2xD	2.400 - 2.600	5-45/64	8-9/64	CV40	R42X22-CV40	C42-...
	标准	3.5xD	2.400 - 2.600	9-13/64	11-41/64	CV40	R42X35-CV40	C42-...
	标准	4.5xD	2.400 - 2.600	11-45/64	14-9/64	CV40	R42X45-CV40	C42-...
	堆叠板	2.2xD	2.400 - 2.600	5-3/4	8-3/16	CV40	SP42X22-CV40	C42SP-...

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



CV50刀柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
i	标准	2.2xD	2.400 - 2.600	5-45/64	8-9/64	CV50	R42X22-CV50	C42-...
	标准	3.5xD	2.400 - 2.600	9-13/64	11-41/64	CV50	R42X35-CV50	C42-...
	标准	4.5xD	2.400 - 2.600	11-45/64	14-9/64	CV50	R42X45-CV50	C42-...
	堆叠板	2.2xD	2.400 - 2.600	5-3/4	8-3/16	CV50	SP42X22-CV50	C42SP-...

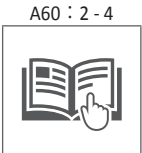
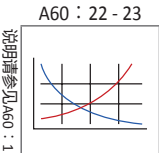
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

刀柄零件号	替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
R42...	C42-FIX	2	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C42-ADJ	2	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP42...	C42SP-FIX	2	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C42SP-ADJ	2	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9

IC刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9



安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
IC刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

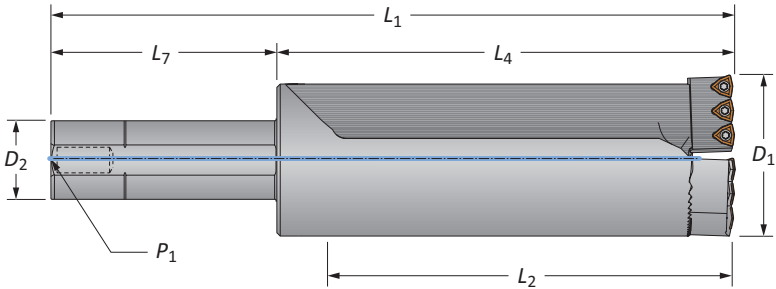
X

特殊应用



Revolution Drill刀柄

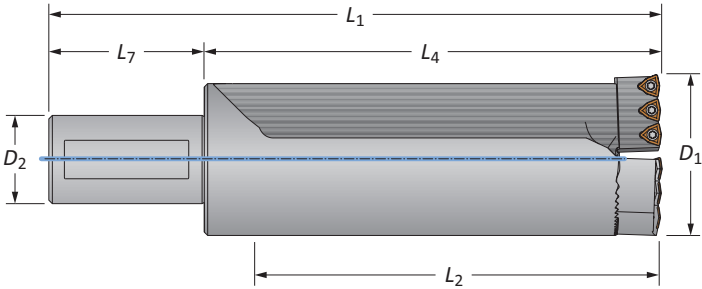
44系列 | 直径范围：2.600" - 2.800" (66.04 mm - 71.12 mm)



英制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	2.2xD	2.600 - 2.800	6-13/64	7-1/2	11-1/2	1-1/2	4	1/4	R44X22-150L	C44-...
标准	3.5xD	2.600 - 2.800	9-61/64	11-1/4	15-1/4	1-1/2	4	1/4	R44X35-150L	C44-...
堆叠板	2.2xD	2.600 - 2.800	6-1/4	7-35/64	11-35/64	1-1/2	4	1/4	SP44X22-150L	C44SP-...

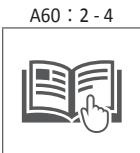
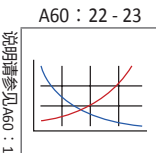
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



公制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	2.2xD	66.04 - 71.12	157.63	190.65	260.65	40.00	70.00	—	R44X22-40M	C44-...
标准	3.5xD	66.04 - 71.12	252.88	285.90	355.90	40.00	70.00	—	R44X35-40M	C44-...
堆叠板	2.2xD	66.04 - 71.12	158.70	191.69	261.70	40.00	70.00	—	SP44X22-40M	C44SP-...

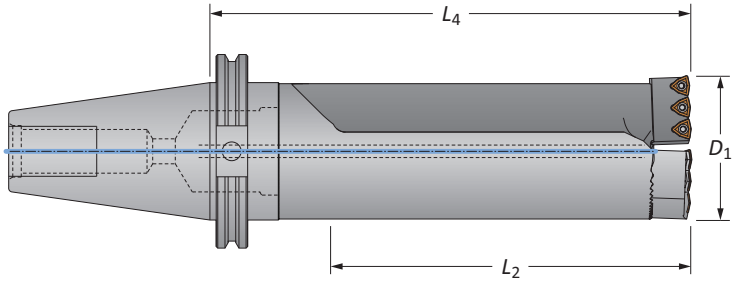
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

44系列 | 直径范围：2.600" - 2.800" (66.04 mm - 71.12 mm)



cv50刀柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
i	标准	2.2xD	2.600 - 2.800	6-13/64	8-7/8	CV50	R44X22-CV50	C44-...
	标准	3.5xD	2.600 - 2.800	9-61/64	12-5/8	CV50	R44X35-CV50	C44-...
	堆叠板	2.2xD	2.600 - 2.800	6-1/4	8-59/64	CV50	SP44X22-CV50	C44SP-...

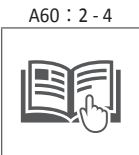
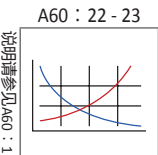
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

刀柄 零件号	 替换刀夹	所需 刀片 数量	 安装螺钉	扳手 尺寸	 调整螺钉	扳手
R44...	C44-FIX	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C44-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP44...	C44SP-FIX	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C44SP-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9

ic刀片

硬质合金 材质	槽型	零件号			 刀片 螺钉	扳手
		 AM300®	 AM200®	 TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	—	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	—	IS-10-1	8T-9



安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
 ic刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英制 (in)
 m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

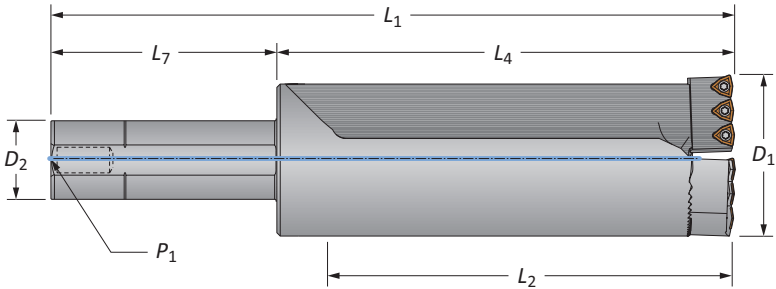
X

特殊应用



Revolution Drill刀柄

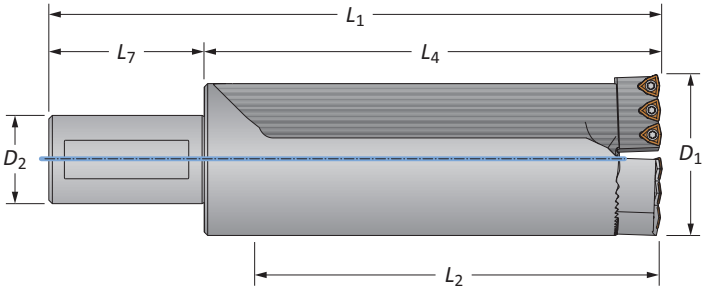
46系列 | 直径范围：2.800" - 3.000" (71.12 mm - 76.20 mm)



英制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	2.2xD	2.800 - 3.000	6-45/64	8	12	1-1/2	4	1/4	R46X22-150L	C46-...
标准	3.5xD	2.800 - 3.000	10-29/64	11-3/4	15-3/4	1-1/2	4	1/4	R46X35-150L	C46-...
堆叠板	2.2xD	2.800 - 3.000	6-3/4	8-3/64	12-3/64	1-1/2	4	1/4	SP46X22-150L	C46SP-...

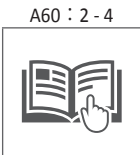
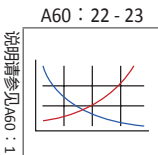
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



公制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	2.2xD	71.12 - 76.20	170.36	203.38	273.38	40.00	70.00	-	R46X22-40M	C46-...
标准	3.5xD	71.12 - 76.20	265.61	298.63	368.63	40.00	70.00	-	R46X35-40M	C46-...
堆叠板	2.2xD	71.12 - 76.20	171.40	204.39	274.40	40.00	70.00	-	SP46X22-40M	C46SP-...

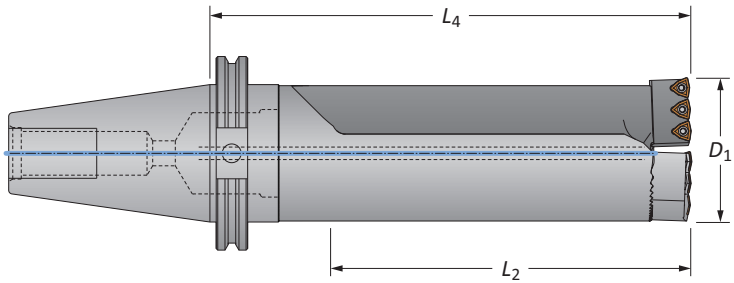
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

46系列 | 直径范围：2.800" - 3.000" (71.12 mm - 76.20 mm)



cv50刀柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄			
标准	2.2xD	2.800 - 3.000	6-45/64	9-25/64	CV50	R46X22-CV50	C46-...
标准	3.5xD	2.800 - 3.000	10-29/64	13-1/8	CV50	R46X35-CV50	C46-...
堆叠板	2.2xD	2.800 - 3.000	6-3/4	9-27/64	CV50	SP46X22-CV50	C46SP-...

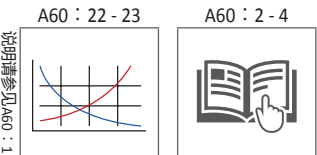
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

刀柄零件号	替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
R46...	C46-FIX	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C46-ADJ	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP46...	C46SP-FIX	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C46SP-ADJ	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9

ic刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

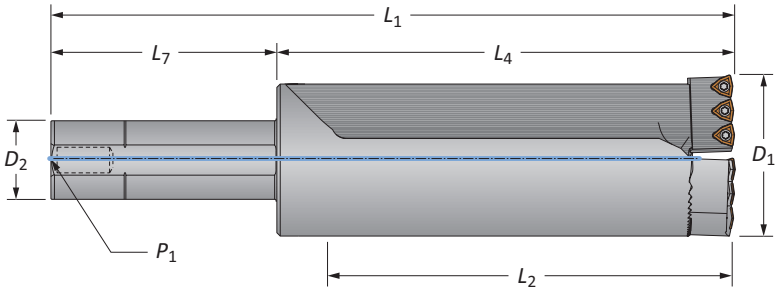


安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
ic刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

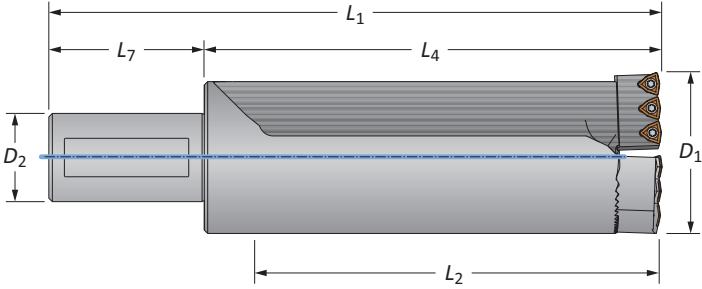
48系列 | 直径范围：3.000" - 3.200" (76.20 mm - 81.28 mm)



英制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	1.0xD	3.000 - 3.200	3-5/32	4-33/64	9-1/64	2	4-1/2	1/4	R48X10-200L	C48-...
标准	2.5xD	3.000 - 3.200	7-29/32	9-17/64	13-49/64	2	4-1/2	1/4	R48X25-200L	C48-...
堆叠板	1.0xD	3.000 - 3.200	3-15/64	4-19/32	9-3/32	2	4-1/2	1/4	SP48X10-200L	C48SP-...
堆叠板	2.5xD	3.000 - 3.200	7-63/64	9-11/32	13-27/32	2	4-1/2	1/4	SP48X25-200L	C48SP-...

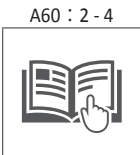
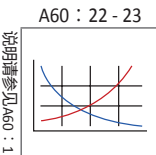
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



公制直柄

类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
			L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
标准	1.0xD	76.20 - 81.28	80.21	114.50	194.50	50.00	80.00	-	R48X10-50M	C48-...
标准	2.5xD	76.20 - 81.28	200.86	235.15	315.15	50.00	80.00	-	R48X25-50M	C48-...
堆叠板	1.0xD	76.20 - 81.28	80.21	116.51	196.52	50.00	80.00	-	SP48X10-50M	C48SP-...
堆叠板	2.5xD	76.20 - 81.28	200.86	237.21	317.22	50.00	80.00	-	SP48X25-50M	C48SP-...

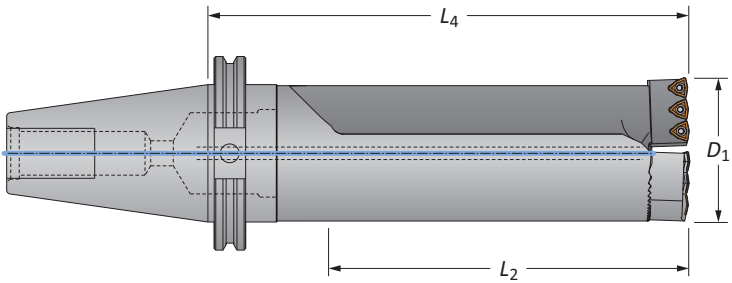
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

48系列 | 直径范围：3.000" - 3.200" (76.20 mm - 81.28 mm)



cv50刀柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
i	标准	1.0xD	3.000 - 3.200	3-5/32	5-57/64	CV50	R48X10-CV50	C48-...
	标准	2.5xD	3.000 - 3.200	7-29/32	10-41/64	CV50	R48X25-CV50	C48-...
	堆叠板	1.0xD	3.000 - 3.200	3-15/64	5-31/32	CV50	SP48X10-CV50	C48SP-...
	堆叠板	2.5xD	3.000 - 3.200	7-63/64	10-23/32	CV50	SP48X25-CV50	C48SP-...

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

刀柄零件号	替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
R48...	C48-FIX	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C48-ADJ	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP48...	C48SP-FIX	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C48SP-ADJ	3	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9

ic刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

A60 : 22 - 23

A60 : 2 - 4

安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
ic刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

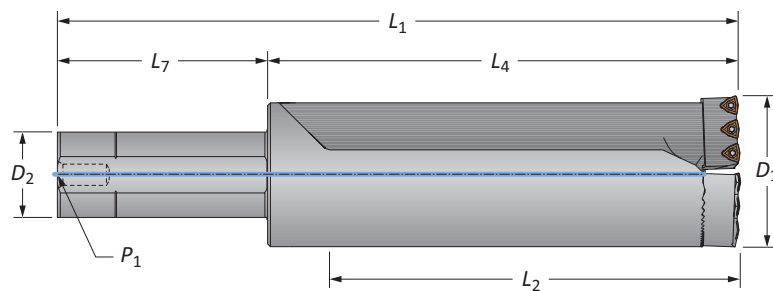
螺纹加工

X

特殊应用

Revolution Drill刀柄

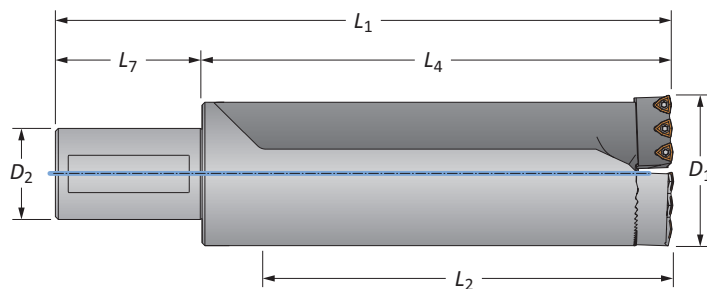
52系列 | 直径范围：3.200" - 3.400" (81.28 mm - 86.36 mm)



英制直柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
i	标准	1.0xD	3.200 - 3.400	3-27/64	5-1/64	9-33/64	2	4-1/2	1/4	R52X10-200L	C52-...
	标准	2.5xD	3.200 - 3.400	8-27/64	10-1/64	14-33/64	2	4-1/2	1/4	R52X25-200L	C52-...
	堆叠板	1.0xD	3.200 - 3.400	3-31/64	5-5/64	9-37/64	2	4-1/2	1/4	SP52X10-200L	C52SP-...
	堆叠板	2.5xD	3.200 - 3.400	8-31/64	10-5/64	14-37/64	2	4-1/2	1/4	SP52X25-200L	C52SP-...

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



公制直柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
m	标准	1.0xD	81.28 - 86.36	86.72	127.23	207.23	50.00	80.00	—	R52X10-50M	C52-...
	标准	2.5xD	81.28 - 86.36	213.72	254.02	334.02	50.00	80.00	—	R52X25-50M	C52-...
	堆叠板	1.0xD	81.28 - 86.36	88.60	129.11	209.12	50.00	80.00	—	SP52X10-50M	C52SP-...
	堆叠板	2.5xD	81.28 - 86.36	215.60	256.11	336.12	50.00	80.00	—	SP52X25-50M	C52SP-...

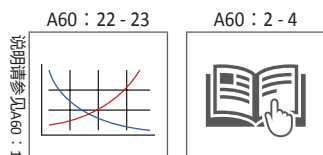
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

E

螺纹加工

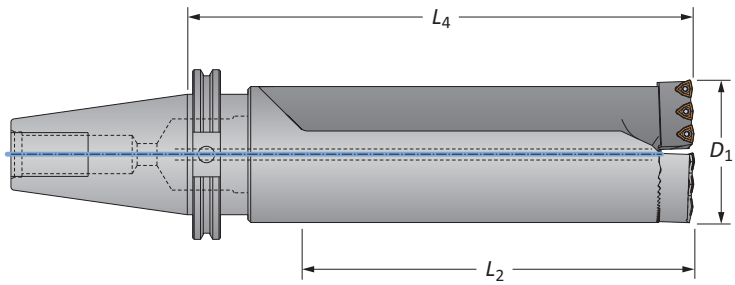
X

特殊应用



Revolution Drill刀柄

52系列 | 直径范围：3.200" - 3.400" (81.28 mm - 86.36 mm)



CV50刀柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
i	标准	1.0xD	3.200 - 3.400	3-27/64	6-25/64	CV50	R52X10-CV50	C52-...
	标准	2.5xD	3.200 - 3.400	8-27/64	11-25/64	CV50	R52X25-CV50	C52-...
	堆叠板	1.0xD	3.200 - 3.400	3-31/64	6-29/64	CV50	SP52X10-CV50	C52SP-...
	堆叠板	2.5xD	3.200 - 3.400	8-31/64	11-29/64	CV50	SP52X25-CV50	C52SP-...

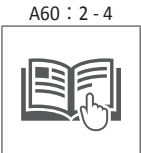
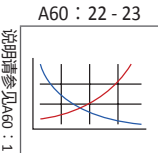
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

刀柄 零件号	替换刀夹	所需 刀片 数量	安装螺钉	扳手 尺寸	调整螺钉	扳手
R52...	C52-FIX	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C52-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP52...	C52SP-FIX	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C52SP-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9

IC刀片

硬质合金 材质	槽型	零件号			刀片 螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9



安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
IC刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

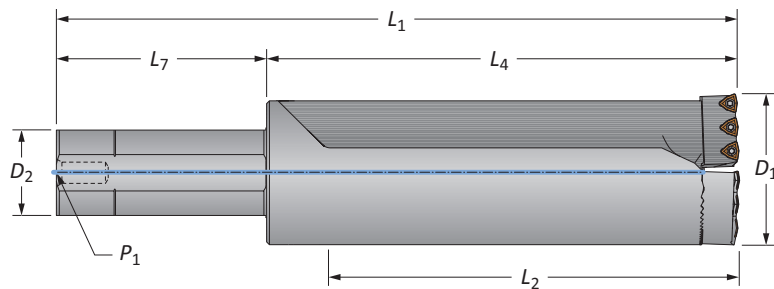
螺纹加工

X

特殊应用

Revolution Drill刀柄

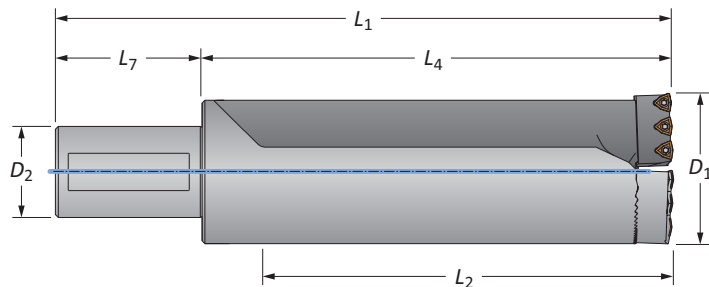
54系列 | 直径范围：3.400" - 3.600" (86.36 mm - 91.44 mm)



英制直柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
i	标准	1.0xD	3.400 - 3.600	3-21/32	5-17/64	9-49/64	2	4-1/2	1/4	R54X10-200L	C54-...
	标准	2.5xD	3.400 - 3.600	8-29/32	10-33/64	15-1/64	2	4-1/2	1/4	R54X25-200L	C54-...
	堆叠板	1.0xD	3.400 - 3.600	3-23/32	5-21/64	9-53/64	2	4-1/2	1/4	SP54X10-200L	C54SP-...
	堆叠板	2.5xD	3.400 - 3.600	8-31/32	10-37/64	15-5/64	2	4-1/2	1/4	SP54X25-200L	C54SP-...

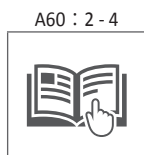
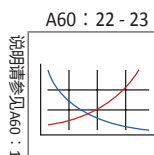
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



公制直柄

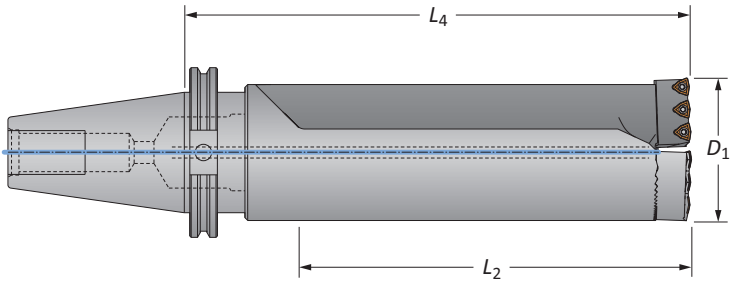
	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
m	标准	1.0xD	86.36 - 91.44	92.94	133.58	213.58	50.00	80.00	—	R54X10-50M	C54-...
	标准	2.5xD	86.36 - 91.44	226.29	266.93	346.93	50.00	80.00	—	R54X25-50M	C54-...
	堆叠板	1.0xD	86.36 - 91.44	94.50	135.10	215.10	50.00	80.00	—	SP54X10-50M	C54SP-...
	堆叠板	2.5xD	86.36 - 91.44	227.81	268.50	348.51	50.00	80.00	—	SP54X25-50M	C54SP-...

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



Revolution Drill刀柄

54系列 | 直径范围：3.400" - 3.600" (86.36 mm - 91.44 mm)



CV50刀柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
i	标准	1.0xD	3.400 - 3.600	3-21/32	6-41/64	CV50	R54X10-CV50	C54-...
	标准	2.5xD	3.400 - 3.600	8-29/32	11-57/64	CV50	R54X25-CV50	C54-...
	堆叠板	1.0xD	3.400 - 3.600	3-23/32	6-11/16	CV50	SP54X10-CV50	C54SP-...
	堆叠板	2.5xD	3.400 - 3.600	8-31/32	11-15/16	CV50	SP54X25-CV50	C54SP-...

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

刀柄 零件号	替换刀夹	所需 刀片 数量	安装螺钉	扳手 尺寸	调整螺钉	扳手
R54...	C54-FIX	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C54-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP54...	C54SP-FIX	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C54SP-ADJ	3	MS-19M-1	6 mm	AS-18T9-1	8T-9

ic刀片

硬质合金 材质	槽型	零件号			刀片 螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9

A60 : 22 - 23

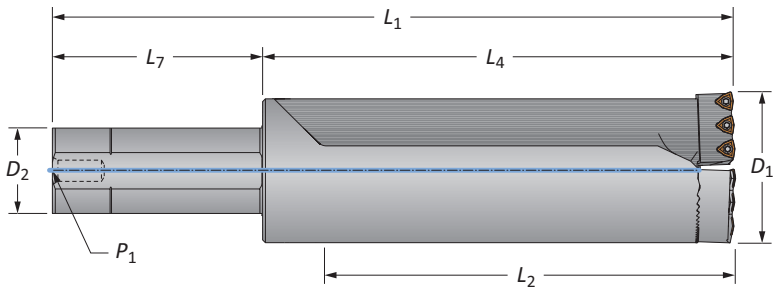
A60 : 2 - 4

安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
ic刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

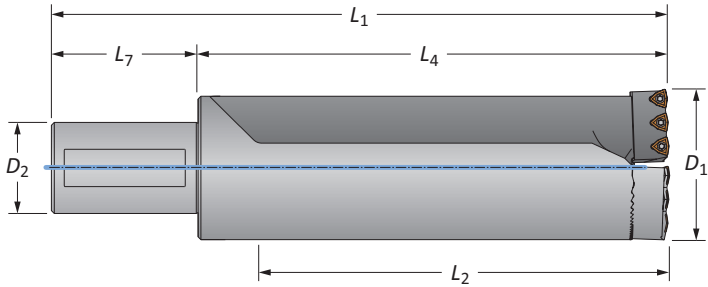
56系列 | 直径范围：3.600" - 3.800" (91.44 mm - 96.52 mm)



英制直柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
i	标准	1.0xD	3.600 - 3.800	3-7/8	5-3/4	10-1/4	2	4-1/2	1/4	R56X10-200L	C56-...
	标准	2.5xD	3.600 - 3.800	9-3/8	11-1/4	15-3/4	2	4-1/2	1/4	R56X25-200L	C56-...
	堆叠板	1.0xD	3.600 - 3.800	3-15/16	5-13/16	10-5/16	2	4-1/2	1/4	SP56X10-200L	C56SP-...
	堆叠板	2.5xD	3.600 - 3.800	9-7/16	11-5/16	15-13/16	2	4-1/2	1/4	SP56X25-200L	C56SP-...

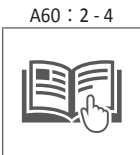
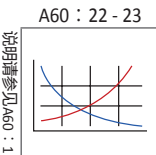
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



公制直柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
m	标准	1.0xD	91.44 - 96.52	98.60	146.23	226.23	50.00	80.00	-	R56X10-50M	C56-...
	标准	2.5xD	91.44 - 96.52	238.30	285.93	365.93	50.00	80.00	-	R56X25-50M	C56-...
	堆叠板	1.0xD	91.44 - 96.52	99.90	147.60	227.61	50.00	80.00	-	SP56X10-50M	C56SP-...
	堆叠板	2.5xD	91.44 - 96.52	239.60	287.30	367.31	50.00	80.00	-	SP56X25-50M	C56SP-...

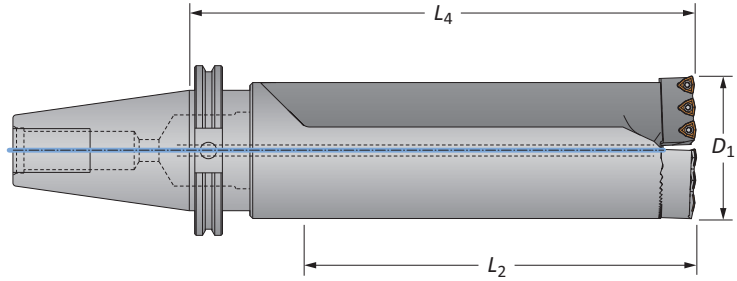
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

56系列 | 直径范围：3.600" - 3.800" (91.44 mm - 96.52 mm)



cv50刀柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
i	标准	1.0xD	3.600 - 3.800	3-7/8	7-1/8	CV50	R56X10-CV50	C56-...
	标准	2.5xD	3.600 - 3.800	9-3/8	12-5/8	CV50	R56X25-CV50	C56-...
	堆叠板	1.0xD	3.600 - 3.800	3-15/16	7-3/16	CV50	SP56X10-CV50	C56SP-...
	堆叠板	2.5xD	3.600 - 3.800	9-7/16	12-11/16	CV50	SP56X25-CV50	C56SP-...

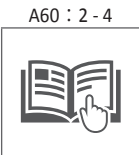
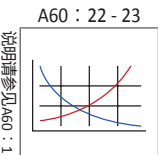
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

刀柄 零件号	替换刀夹	所需 刀片 数量	安装螺钉	扳手 尺寸	调整螺钉	扳手
R56...	C56-FIX	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C56-ADJ	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP56...	C56SP-FIX	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C56SP-ADJ	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9

ic刀片

硬质合金 材质	槽型	零件号			刀片 螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9



安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
ic刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

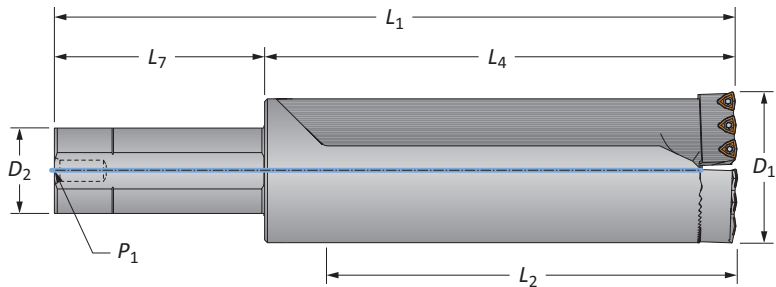
螺纹加工

X

特殊应用

Revolution Drill刀柄

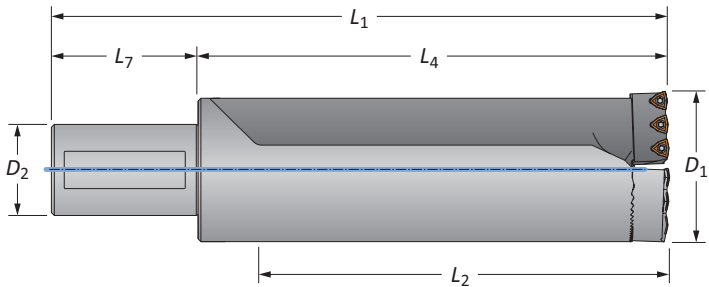
58系列 | 直径范围：3.800" - 4.000" (96.52 mm - 101.60 mm)



英制直柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
i	标准	1.0xD	3.800 - 4.000	3-7/8	5-3/4	10-1/4	2	4-1/2	1/4	R58X10-200L	C58-...
	标准	2.5xD	3.800 - 4.000	9-7/8	11-3/4	16-1/4	2	4-1/2	1/4	R58X25-200L	C58-...
	堆叠板	1.0xD	3.800 - 4.000	3-15/16	5-13/16	10-5/16	2	4-1/2	1/4	SP58X10-200L	C58SP-...
	堆叠板	2.5xD	3.800 - 4.000	9-15/16	11-13/16	16-5/16	2	4-1/2	1/4	SP58X25-200L	C58SP-...

*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。



公制直柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄			刀柄			零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄	L ₁	D ₂	L ₇	P ₁		
m	标准	1.0xD	96.52 - 101.60	98.60	146.20	226.20	50.00	80.00	—	R58X10-50M	C58-...
	标准	2.5xD	96.52 - 101.60	251.00	298.60	378.60	50.00	80.00	—	R58X25-50M	C58-...
	堆叠板	1.0xD	96.52 - 101.60	99.80	147.40	227.41	50.00	80.00	—	SP58X10-50M	C58SP-...
	堆叠板	2.5xD	96.52 - 101.60	252.20	299.80	379.81	50.00	80.00	—	SP58X25-50M	C58SP-...

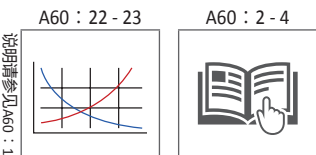
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

E

螺纹加工

X

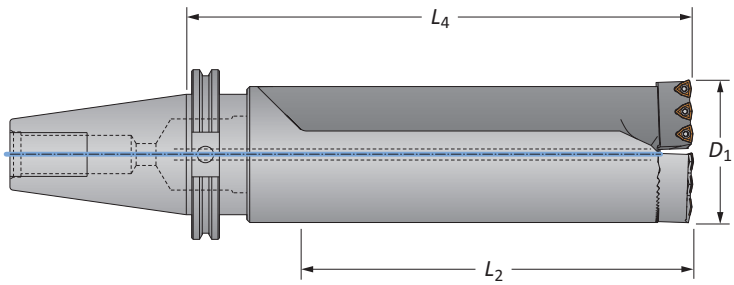
特殊应用



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

Revolution Drill刀柄

58系列 | 直径范围：3.800" - 4.000" (96.52 mm - 101.60 mm)



cv50刀柄

	类型	长度	D ₁ 范围	刀柄		刀柄	零件号*	刀夹
				L ₂	L ₄			
i	标准	1.0xD	3.800 - 4.000	3-7/8	7-1/8	CV50	R58X10-CV50	C58-...
	标准	2.5xD	3.800 - 4.000	9-7/8	13-1/8	CV50	R58X25-CV50	C58-...
	堆叠板	1.0xD	3.800 - 4.000	3-15/16	7-3/16	CV50	SP58X10-CV50	C58SP-...
	堆叠板	2.5xD	3.800 - 4.000	9-15/16	13-3/16	CV50	SP58X25-CV50	C58SP-...

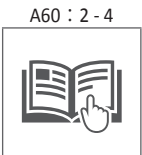
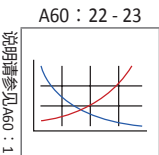
*刀柄包含刀夹；但是，刀片单独销售。

刀夹

刀柄零件号	替换刀夹	所需刀片数量	安装螺钉	扳手尺寸	调整螺钉	扳手
R58...	C58-FIX	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C58-ADJ	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
SP58...	C58SP-FIX	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9
	C58SP-ADJ	4	MS-21M-1	8 mm	AS-18T9-1	8T-9

ic刀片

硬质合金材质	槽型	零件号			刀片螺钉	扳手
		AM300®	AM200®	TiN		
C5 (P35)	标准	OP-05T308-P	OP-05T308-H	OP-05T308-T	IS-10-1	8T-9
C1 (K35)	标准	OP-05T308-1P	OP-05T308-1H	OP-05T308-1T	IS-10-1	8T-9
C2 (K25)	标准	OP-05T308-2P	OP-05T308-2H	-	IS-10-1	8T-9
C5 (P35)	大前角	OP-05T308-PHR	OP-05T308-HHR	-	IS-10-1	8T-9



安装螺钉以4的倍数销售 | 调整螺钉以4的倍数销售
ic刀片以10的倍数销售 | 刀片螺钉以10的倍数销售

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

钻削

镗孔

铰孔

抛光

螺纹加工

特殊应用

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (SFM)			进给速率 (IPR)
		 AM300®	 AM200®	 TiN	
P 易加工钢 1118、1215、12L14等	100 - 250	900 - 1300	850 - 1200	700 - 900	.0035 - .007
低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	85 - 275	850 - 1250	800 - 1150	650 - 850	.003 - .0065
中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	125 - 325	800 - 1050	750 - 950	600 - 850	.0035 - .0065
合金钢 4140、5140、8640等	125 - 375	750 - 1000	700 - 900	600 - 850	.0035 - .0065
高强度合金 4340、4330V、300M等	225 - 400	600 - 850	550 - 750	400 - 650	.003 - .005
结构钢 A36、A285、A516等	100 - 350	850 - 1050	800 - 950	650 - 850	.003 - .0065
工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	150 - 250	400 - 800	350 - 700	250 - 650	.0025 - .005
S 高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	140 - 310	250 - 450	250 - 350	150 - 300	.0025 - .005
M 400系列不锈钢 416、420等	185 - 350	600 - 850	550 - 750	400 - 650	.003 - .006
300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	135 - 275	600 - 850	550 - 750	400 - 650	.003 - .006
超级双相不锈钢	135 - 275	500 - 750	450 - 650	300 - 550	.002 - .005
K 球墨铸铁、灰口铸铁	120 - 320	700 - 900	650 - 800	500 - 700	.004 - .008
N 铸铝	30 - 180	1250 - 1650	1200 - 1550	950 - 1100	.006 - .012
锻铝	30 - 180	1250 - 1650	1200 - 1550	950 - 1100	.006 - .012
黄铜	30 - 100	950 - 1350	900 - 1250	750 - 1100	.005 - .009

材料常数

材料类型	硬度 (BHN)	K _m (lbs/in ²)
易加工钢	100 - 250	0.75
低碳钢	85 - 275	0.85
中碳钢	125 - 325	0.90
合金钢	125 - 375	1.00
高强度钢	225 - 400	1.15
结构钢	100 - 350	1.00
工具钢	150 - 250	0.90
高温合金	140 - 310	1.44
钛合金	140 - 310	0.72
航空航天合金	185 - 350	0.70
400系列不锈钢	185 - 350	1.08
300系列不锈钢	135 - 275	0.94
超级双相不锈钢	135 - 275	0.94
耐磨板	400 - 600	1.60
硬化钢	300 - 500	1.40
球墨铸铁	120 - 320	0.65
灰铸铁	120 - 320	0.75
铸铝	30 - 180	0.40
锻铝	30 - 180	0.40
铝青铜	100 - 250	0.50
黄铜	100	0.35
铜	60	0.30

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. HP = (0.6676 • DIA ² • IPR • RPM • K _m) / 0.80 其中： 刀具功率 = 刀具功率 (HP) DIA = 钻头直径 (in) IPR = 进给速率 (in/rev) RPM = 转速 (rev/min) K _m = 单位切削能量 (lbs/in ²) 机床效率 (使用0.80作为常数)
3. 推力 = 148,500 • IPR • DIA • K _m 其中： 推力 = 轴向推力 (lbs) IPR = 进给速率 (in/rev) DIA = 钻头直径 (in) K _m = 单位切削能量 (lbs/in ²)
5. 扭矩 = (HP • 5252) / RPM 其中： 扭矩 = 扭矩 (ft/lbs) HP = 刀具功率 (HP) RPM = 转速 (rev/min)

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。

重要说明：上面所列的速度和进给被视为所有应用的通用起始值。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。



推荐的切削参数 | 公制 (mm)

ISO 材料	硬度 (BHN)	速度 (M/min)			进给速率 (mm/r)
		 AM300®	 AM200®	 TiN	
P	易加工钢 1118、1215、12L14等	274 - 396	259 - 366	213 - 274	0.09 - 0.18
	低碳钢 1010、1020、1025、1522、1144等	259 - 381	244 - 351	198 - 259	0.08 - 0.17
	中碳钢 1030、1040、1050、1527、1140、1151等	244 - 320	229 - 290	183 - 259	0.09 - 0.17
	合金钢 4140、5140、8640等	229 - 305	213 - 274	183 - 259	0.09 - 0.17
	高强度合金 4340、4330V、300M等	183 - 259	168 - 229	122 - 198	0.08 - 0.13
	结构钢 A36、A285、A516等	259 - 320	244 - 290	198 - 259	0.08 - 0.17
	工具钢 H-13、H-21、A-4、O-2、S-3等	122 - 244	107 - 213	76 - 198	0.06 - 0.13
S	高温合金 Hastelloy B、Inconel 600等	76 - 137	76 - 107	46 - 91	0.06 - 0.11
M	400系列不锈钢 416、420等	183 - 259	168 - 229	122 - 198	0.08 - 0.15
	300系列不锈钢 304、316、17-4PH等	183 - 259	168 - 229	122 - 198	0.08 - 0.15
	超级双相不锈钢	152 - 228	137 - 198	91 - 152	0.05 - 0.12
K	球墨铸铁、灰口铸铁	213 - 274	198 - 244	152 - 213	0.10 - 0.20
N	铸铝	381 - 503	381 - 472	290 - 335	0.15 - 0.30
	锻铝	381 - 503	381 - 472	290 - 335	0.15 - 0.30
	黄铜	290 - 411	274 - 381	229 - 335	0.13 - 0.23

材料常数

材料类型	硬度 (BHN)	K _m (kPa)
易加工钢	100 - 250	5.17
低碳钢	85 - 275	5.86
中碳钢	125 - 325	6.21
合金钢	125 - 375	6.90
高强度钢	225 - 400	7.93
结构钢	100 - 350	6.90
工具钢	150 - 250	6.21
高温合金	140 - 310	9.93
钛合金	140 - 310	4.97
航空航天合金	185 - 350	4.48
400系列不锈钢	185 - 350	7.45
300系列不锈钢	135 - 275	6.48
超级双相不锈钢	135 - 275	6.48
耐磨板	400 - 600	11.04
硬化钢	300 - 500	9.66
球墨铸铁	120 - 320	4.48
灰铸铁	120 - 320	5.17
铸铝	30 - 180	2.76
锻铝	30 - 180	2.76
铝青铜	100 - 250	3.45
黄铜	100	2.41
铜	60	2.07

公式

1. RPM = (318.31 • M/min) / DIA 其中： RPM = 转速 (rev/min) M/min = 切削速度 (M/min) DIA = 钻头直径 (mm)
2. kW = (DIA ² • mm/rev • RPM • K _m) / 181,018 其中： kW = 刀具功率 (kW) DIA = 钻头直径 (mm) mm/rev = 进给速率 (mm/rev) RPM = 转速 (rev/min) K _m = 单位切削能量 (kPa) 机床效率 (使用181,018作为常数)
3. 推力 = 148.78 • mm/rev • DIA • 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. 扭矩 = (kW • 9549.3) / RPM 其中： 扭矩 = 扭矩 (Nm) HP = 刀具功率 (kW) RPM = 转速 (rev/min)

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。

重要说明：上面所列的速度和进给被视为所有应用的通用起始值。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。



Revolution Drill®大直径可更换IC刀片钻削系统

注释

A

钻削

B

镗孔

C

饺子

D

抛光

E

螺紋加工

x

特殊应用

注释

钻削

鎗孔

饺子

抛光

螺纹加工

特殊应用

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)
已有直径：_____ 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：_____	制造商：_____	型号：_____
(车床/螺丝机/加工中心等)	(Haas、Mori Seiki等)	
所需刀柄：_____		功率：_____ HP/KW
(CAT50/莫氏锥柄等)		
刚性：_____	方向：_____	刀具旋转：_____
☐ 非常好	☐ 立式	☐ 是
☐ 良好	☐ 卧式	☐ 否
☐ 差		推力：_____ lbs/N

冷却剂信息

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

要求的刀具

数量	产品编号

数量	产品编号



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，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。



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.gcarbidgetool.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