



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



结构钢解决方案

▶ **钻削**
可更换刀片钻头

结构钢钻削解决方案

可更换刀片钻削系统 | GEN3SYS® XT Pro | T-A®和GEN2 T-A®

- ▶ GEN3SYS XT Pro直径范围：0.4724" - 1.3780" (12.00mm - 35.00mm)
- ▶ T-A直径范围：0.511" - 1.882" (12.98mm - 47.80mm)



轻松完成高难度钻削

美国联合机械工程公司结构钢钻削系统的设计使其能够在结构钢材料和应用中发挥最大性能。这些解决方案利用GEN3SYS XT Pro、Original T-A和GEN2 T-A的设计和性能。

通过多种多样的槽型和涂层，您一定能够找到适合自己的解决方案。高难度钻削不再有难度。

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
---------	------------	-------------

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。

有关最新信息和程序，请访问
www.alliedmachine.com。

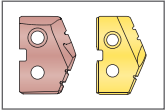
适用行业



结构钢

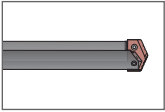
参考图标

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。



相应的T-A刀片

指的是与每个特定刀柄系列有关的相应T-A刀片产品



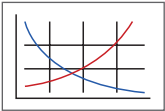
相应的T-A刀柄

指的是与每个特定刀片系列有关的相应T-A刀柄产品



设置/装配信息

与相应的零件有关的详细说明和信息



推荐的切削参数

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

系列	GEN3SYS XT Pro直径范围	
	英制 (in)	公制 (mm)
12	0.4724 - 0.5117	12.00 - 12.99
13	0.5118 - 0.5511	13.00 - 13.99
14	0.5512 - 0.5905	14.00 - 14.99
15	0.5906 - 0.6298	15.00 - 15.99
16	0.6299 - 0.6692	16.00 - 16.99
17	0.6693 - 0.7086	17.00 - 17.99
18	0.7087 - 0.7873	18.00 - 19.99
20	0.7874 - 0.8660	20.00 - 21.99
22	0.8661 - 0.9448	22.00 - 23.99
24	0.9449 - 1.0235	24.00 - 25.99
26	1.0236 - 1.1416	26.00 - 28.99
29	1.1417 - 1.2597	29.00 - 31.99
32	1.2598 - 1.3780	32.00 - 35.00

系列	T-A直径范围	
	英制 (in)	公制 (mm)
0	0.511 - 0.695	12.98 - 17.65
1	0.690 - 0.960	17.53 - 24.38
2	0.961 - 1.380	24.41 - 35.05
3	1.353 - 1.882	34.36 - 47.80

介绍信息

结构钢钻削概述	2
案例研究示例	3

GEN3SYS® XT Pro系统

GEN3SYS XT Pro系统概述	4
产品命名法	5
12 - 13系列	6 - 7
14 - 15系列	8 - 9
16 - 17系列	10 - 11
18 - 20系列	12 - 13
22 - 24系列	14 - 15
26 - 29系列	16 - 17
32系列	18

T-A®钻削系统

T-A系统概述	20
产品命名法	21
0系列	22 - 25
1系列	26 - 29
2系列	30 - 33
3系列	34 - 36
深孔钻削指南	37

推荐的切削参数

GEN3SYS XT Pro系统	38 - 39
T-A系统	40 - 41

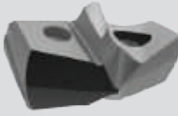




结构钢钻削

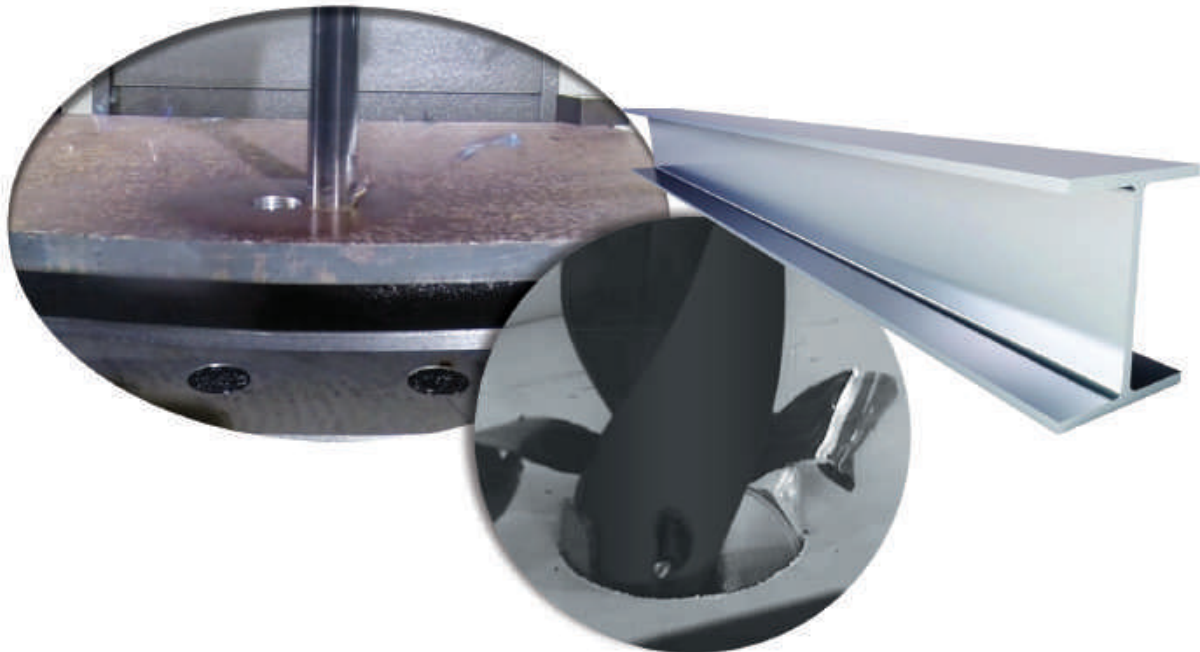
在结构钢钻削中获得最佳结果

结构钢材料钻削可能是一种高难度的过程，获得最佳结果则成为一个主要问题。美国联合机械工程公司的结构钢钻削解决方案专门设计用于在钻削最难加工的材料时产生最佳结果。凭借T-A®和GEN3SYS® XT Pro这两个产品系列的解决方案，您有多种选择来解决自己的应用问题。



刀片样式的比较

	 GEN3SYS® XT Pro 结构钢刀片	 T-A® 薄壁刀片	 T-A® Notch Point®	 T-A® 150°结构钢刀片	 GEN2 T-A® 高效率刀片
高穿透力	<input checked="" type="checkbox"/>				
材料厚度小于7/16英寸		<input checked="" type="checkbox"/>			
材料厚度超过7/16英寸	<input checked="" type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
更少的退刀毛刺			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	
包括Notch Point®槽型			<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
提供硬质合金刀片	<input checked="" type="checkbox"/>				<input checked="" type="checkbox"/>
备有结构钢行业常用尺寸现货	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>



A 钻削
B 镗孔
C 铰孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

案例研究示例

案例研究

项目概况： 结构钢工字梁结构
刀具解决方案： T-A®结构钢钻削系统

问题：
 客户以前使用的是竞争对手的钻头，运行参数如下：

- 650 RPM
- 0.010 IPR (0.25 mm/rev)
- 6.5 IPM (165.1 mm/min)

这种刀具的钻孔直径为0.875" (22.23 mm)，钻孔深度为0.4375" (11.11 mm)。钻头寿命**只有20个孔**。

这种刀具糟糕的性能引起了熟悉美国联合机械工程公司产品技术人员
 的注意。第二天，美国联合机械工程公司的刀具便被带进车间进行测试。客
 户需要延长刀片寿命。

解决方案：
 美国联合机械工程公司推荐T-A结构钢钻削系统。

- **刀片** = 151A-0028-TW (具有TiAlN涂层和薄壁槽型的#1系列T-A刀片)
- **刀柄** = 25010H-004IS052 (具有莫氏4号锥柄和螺旋槽的#1系列T-A刀柄)

刀具使用以下参数运行：

- 440 RPM
- 0.010 IPR (0.25 mm/rev)
- 4.4 IPM (111.7 mm/min)

刀具达到了期望的直径和深度。但最重要的是，刀具加工出**1,500个孔**。

总结：
 客户能够利用美国联合机械工程公司在结构钢钻削领域的丰富经验。美国
 联合机械工程公司针对特定客户问题的各种库存解决方案可以显著延长刀
 具寿命。

T-A结构钢钻削系统击败了竞争对手，将单孔总成本从2.02美元降低至只有
 0.22美元。这种降低为客户实现了**89%的成本节约**。

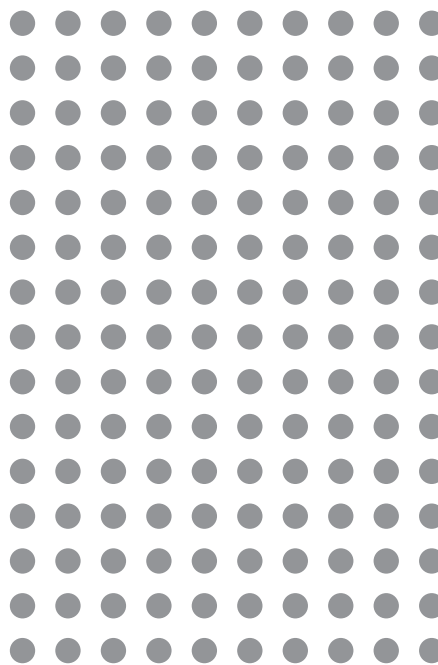


证据就在
数字中

竞争对手刀片寿命
 (孔数 = 20)



T-A结构钢刀片寿命
 (孔数 = 1,500)

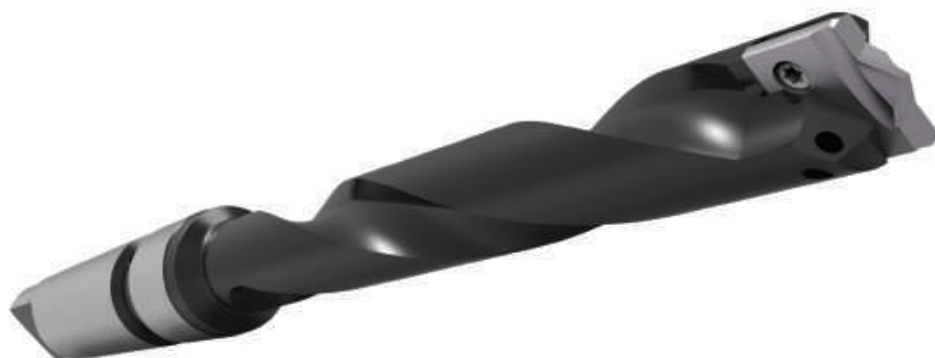


总成本**节约**

89%



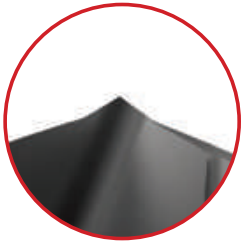
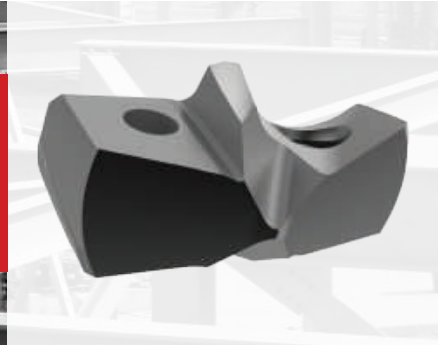
PREMIUM SOLUTION



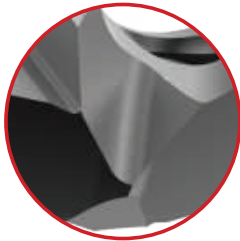
GEN3SYS® XT Pro 结构钢钻削系统

GEN3SYS® XT Pro **ST**

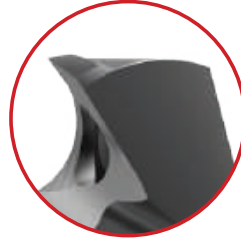
结构钢增强产品



全新钻尖设计
提高稳定性,
而不会阻碍穿透



新设计的刀片
确保一致的性能并
提高耐久性



改进的槽型
延长刀具寿命,
提高刀片强度,
而不会增加功耗



AM420

AM420涂层
提高耐热度并
延长刀具寿命

获得您所需的一致性

钻削结构钢材料时所面临的挑战即将变得容易得多。经过改进和完善的XTST刀片是一款创新产品，它通过严格而彻底的测试过程开发而成。

在保持甚至超过现有切削参数的同时获得您所需的**一致性能**。

高难度钻削不再有难度

结构钢应用可能具有加工难度，因此，您需要一款为了确保能够克服这些应用所带来的挑战而经过反复磨炼的钻头。

严格的测试以及无数个小时的设计和编程使XT Pro结构钢刀片成为适合结构钢应用的最佳钻头。

- 直径范围：12 - 35 mm
- 提供长度为1.5xD、3xD、5xD和7xD的刀柄
- 带平面的法兰柄



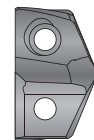
注意：结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计，只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题，请联系应用工程部门。

A 钻削
B 镗孔
C 绞孔
D 抛光
E 螺纹加工
X 特殊应用

GEN3SYS® XT Pro钻头命名法

GEN3SYS XT Pro钻头刀片

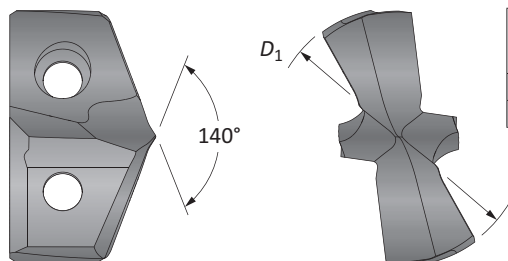
XT	ST	20	-	20.00
1	2	3		4



1. XT Pro钻头刀片	2. 槽型	3. 系列	4. 直径 (mm)															
XT = XT Pro刀片	ST = 结构钢	<table border="0"> <tr> <td>12 = 12系列</td> <td>17 = 17系列</td> <td>26 = 26系列</td> </tr> <tr> <td>13 = 13系列</td> <td>18 = 18系列</td> <td>29 = 29系列</td> </tr> <tr> <td>14 = 14系列</td> <td>20 = 20系列</td> <td>32 = 32系列</td> </tr> <tr> <td>15 = 15系列</td> <td>22 = 22系列</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16 = 16系列</td> <td>24 = 24系列</td> <td></td> </tr> </table>	12 = 12系列	17 = 17系列	26 = 26系列	13 = 13系列	18 = 18系列	29 = 29系列	14 = 14系列	20 = 20系列	32 = 32系列	15 = 15系列	22 = 22系列		16 = 16系列	24 = 24系列		有关各系列直径范围的完整列表，参见目录页。
12 = 12系列	17 = 17系列	26 = 26系列																
13 = 13系列	18 = 18系列	29 = 29系列																
14 = 14系列	20 = 20系列	32 = 32系列																
15 = 15系列	22 = 22系列																	
16 = 16系列	24 = 24系列																	

参考说明

符号	属性
D_1	刀片直径

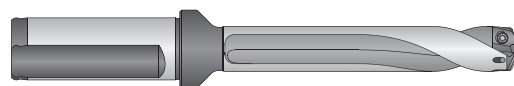


未说明的尺寸可应要求提供。
订购时，请遵照下面的示例：

英制：	0.7913"，20系列 = 使用零件号XTST20-20.10
公制：	20.10 mm，20系列 = 使用零件号XTST20-20.10

GEN3SYS结构钢钻头刀柄

ST	03	12	0	-	20	FM
1	2	3	4		5	6

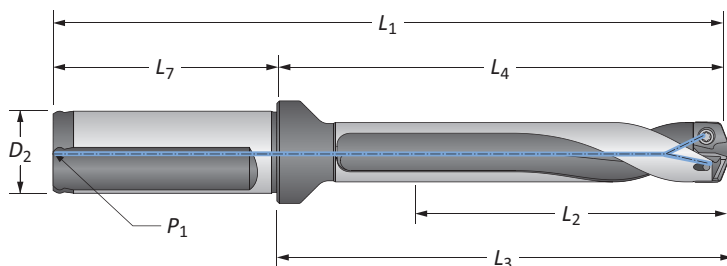


1. 刀柄	2. 长度	3. 系列	4. 刀体直径																					
ST = 结构钢刀柄	<table border="0"> <tr> <td>01 = 1×直径</td> </tr> <tr> <td>03 = 3×直径</td> </tr> <tr> <td>05 = 5×直径</td> </tr> <tr> <td>07 = 7×直径</td> </tr> </table>	01 = 1×直径	03 = 3×直径	05 = 5×直径	07 = 7×直径	<table border="0"> <tr> <td>12 = 12系列</td> <td>17 = 17系列</td> <td>26 = 26系列</td> </tr> <tr> <td>13 = 13系列</td> <td>18 = 18系列</td> <td>29 = 29系列</td> </tr> <tr> <td>14 = 14系列</td> <td>20 = 20系列</td> <td>32 = 32系列</td> </tr> <tr> <td>15 = 15系列</td> <td>22 = 22系列</td> <td></td> </tr> <tr> <td>16 = 16系列</td> <td>24 = 24系列</td> <td></td> </tr> </table>	12 = 12系列	17 = 17系列	26 = 26系列	13 = 13系列	18 = 18系列	29 = 29系列	14 = 14系列	20 = 20系列	32 = 32系列	15 = 15系列	22 = 22系列		16 = 16系列	24 = 24系列		<table border="0"> <tr> <td>0 = 标准</td> </tr> <tr> <td>5 = 超差</td> </tr> </table>	0 = 标准	5 = 超差
01 = 1×直径																								
03 = 3×直径																								
05 = 5×直径																								
07 = 7×直径																								
12 = 12系列	17 = 17系列	26 = 26系列																						
13 = 13系列	18 = 18系列	29 = 29系列																						
14 = 14系列	20 = 20系列	32 = 32系列																						
15 = 15系列	22 = 22系列																							
16 = 16系列	24 = 24系列																							
0 = 标准																								
5 = 超差																								

5. 刀柄直径	6. 钻柄样式																				
<table border="0"> <tr> <th colspan="2">英制 (in)</th> <th colspan="2">公制 (mm)</th> </tr> <tr> <td>063 = 5/8"</td> <td>125 = 1-1/4"</td> <td>16 = 16 mm</td> <td>32 = 32 mm</td> </tr> <tr> <td>075 = 3/4"</td> <td>150 = 1-1/2"</td> <td>20 = 20 mm</td> <td>40 = 40 mm</td> </tr> <tr> <td>100 = 1"</td> <td></td> <td>25 = 25 mm</td> <td></td> </tr> </table>	英制 (in)		公制 (mm)		063 = 5/8"	125 = 1-1/4"	16 = 16 mm	32 = 32 mm	075 = 3/4"	150 = 1-1/2"	20 = 20 mm	40 = 40 mm	100 = 1"		25 = 25 mm		<table border="0"> <tr> <td>F = 带平面的法兰柄</td> </tr> <tr> <td>FM = 带平面的公制法兰柄</td> </tr> <tr> <td>C = 圆柱柄 (无平面)</td> </tr> <tr> <td>CM = 公制圆柱柄 (无平面)</td> </tr> </table>	F = 带平面的法兰柄	FM = 带平面的公制法兰柄	C = 圆柱柄 (无平面)	CM = 公制圆柱柄 (无平面)
英制 (in)		公制 (mm)																			
063 = 5/8"	125 = 1-1/4"	16 = 16 mm	32 = 32 mm																		
075 = 3/4"	150 = 1-1/2"	20 = 20 mm	40 = 40 mm																		
100 = 1"		25 = 25 mm																			
F = 带平面的法兰柄																					
FM = 带平面的公制法兰柄																					
C = 圆柱柄 (无平面)																					
CM = 公制圆柱柄 (无平面)																					

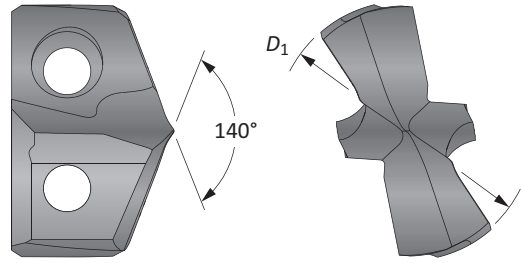
参考说明

符号	属性
D_2	刀柄直径
L_1	总长度
L_2	钻孔深度
L_3	刀柄参考长度
L_4	刀柄本体长度
L_7	刀柄长度
P_1	后部管螺纹



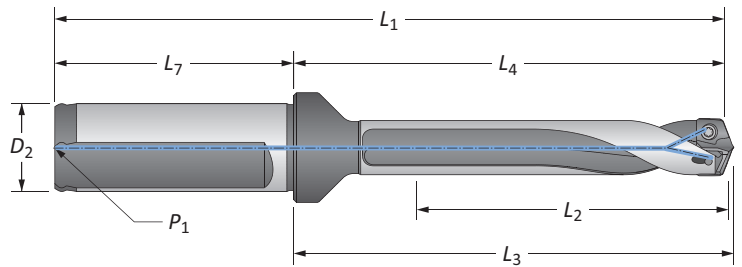
GEN3SYS® XT Pro 结构钢钻削系统

12系列 | 直径范围：0.4724" - 0.5117" (12.00mm - 12.99mm)



刀片






刀片		刀片		
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	XTST零件号	
-	0.4724	12.00	XTST12-12.00	



刀柄

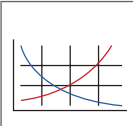
长度	钻体				刀柄				平面	零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1			
i	1.5xD	49/64	1-55/64	1-15/16	3-57/64	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST01120-075F
	3xD	1-17/32	2-5/8	2-45/64	4-21/32	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST03120-075F
	5xD	2-9/16	3-41/64	3-47/64	5-43/64	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST05120-075F
	7xD	3-37/64	4-43/64	4-3/4	6-45/64	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST07120-075F
m	1.5xD	19.5	47.1	49.3	97.1	50	20	1/8 BSPT	是	ST01120-20FM
	3xD	39.0	68.8	68.8	118.8	50	20	1/8 BSPT	是	ST03120-20FM
	5xD	65.0	94.8	94.8	144.8	50	20	1/8 BSPT	是	ST05120-20FM
	7xD	90.9	120.8	120.8	170.8	50	20	1/8 BSPT	是	ST07120-20FM

连接附件


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

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

A91 : 38 - 39



A91 : 4

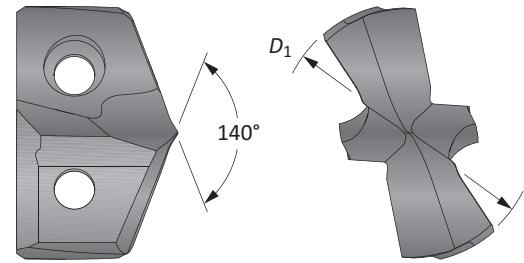
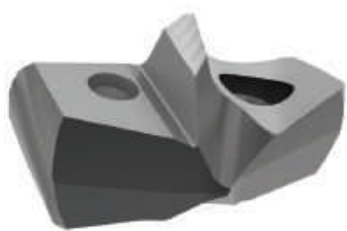


i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售

注意：结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计，只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题，请联系应用工程部门。

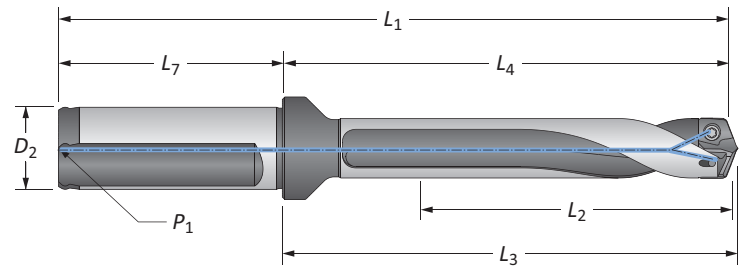
GEN3SYS® XT Pro结构钢钻削系统

13系列 | 直径范围：0.5118" - 0.5511" (13.00mm - 13.99mm)



刀片



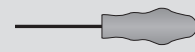
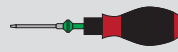

刀片			
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	XTST零件号
-	0.5118	13.00	XTST13-13.00



刀柄

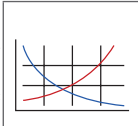
长度	钻体				刀柄				平面	零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1			
i	1.5xD	53/64	1-57/64	1-63/64	3-59/64	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST01130-075F
	3xD	1-21/32	2-23/32	2-13/16	4-3/4	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST03130-075F
	5xD	2-3/4	3-53/64	3-29/32	5-55/64	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST05130-075F
	7xD	3-55/64	4-15/16	5-1/32	6-31/32	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST07130-075F
m	1.5xD	21.1	48.1	50.3	99.7	50	20	1/8 BSPT	是	ST01130-20FM
	3xD	42.1	69.1	71.3	120.7	50	20	1/8 BSPT	是	ST03130-20FM
	5xD	69.9	97.2	99.4	148.8	50	20	1/8 BSPT	是	ST05130-20FM
	7xD	97.9	125.4	127.6	177.0	50	20	1/8 BSPT	是	ST07130-20FM

连接附件

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


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

A91 : 38 - 39



与A91有关的说明：1

A91 : 4



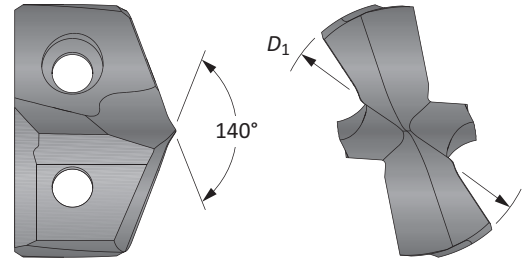
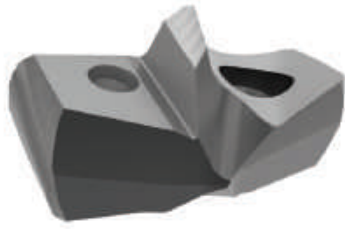
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意：结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计，只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题，请联系应用工程部门。

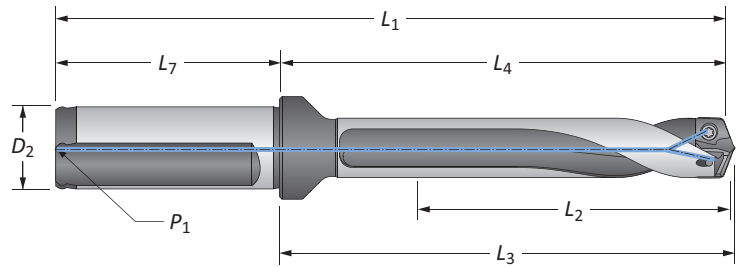
GEN3SYS® XT Pro结构钢钻削系统

14系列 | 直径范围：0.5512" - 0.5905" (14.00mm - 14.99mm)



刀片






刀片		刀片		
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	XTST零件号	
-	0.5512	14.00	XTST14-14.00	
9/16	0.5625	14.29	XTST14-14.29	



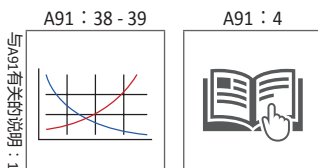
刀柄

长度	钻体				刀柄				平面	零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1			
①	1.5xD	29/32	1-61/64	2-1/16	3-63/64	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST01140-075F
	3xD	1-25/32	2-27/32	2-61/64	4-7/8	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST03140-075F
	5xD	2-61/64	4-1/32	4-1/8	6-1/16	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST05140-075F
	7xD	4-9/64	5-13/64	5-5/16	7-15/64	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST07140-075F
②	1.5xD	22.5	49.9	52.5	99.9	50	20	1/8 BSPT	是	ST01140-20FM
	3xD	45.0	72.4	75.0	122.4	50	20	1/8 BSPT	是	ST03140-20FM
	5xD	75.0	102.4	104.9	152.4	50	20	1/8 BSPT	是	ST05140-20FM
	7xD	104.9	132.3	134.9	182.3	50	20	1/8 BSPT	是	ST07140-20FM

连接附件

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

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



与A91有关的说明 : 1

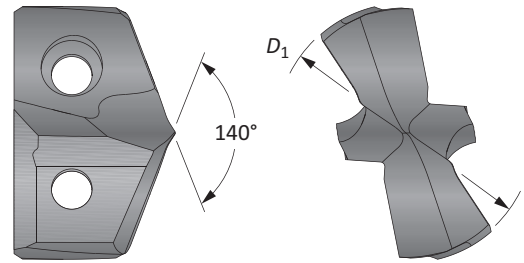
① = 英制 (in)
② = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意：结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计，只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题，请联系应用工程部门。

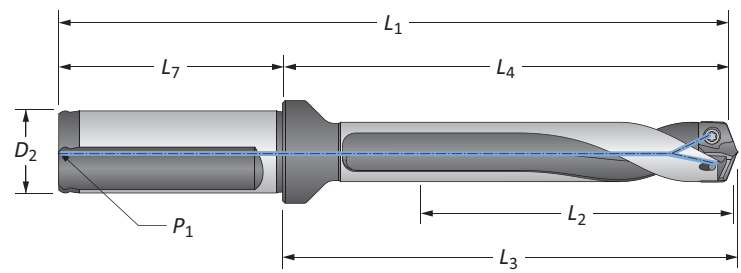
GEN3SYS® XT Pro结构钢钻削系统

15系列 | 直径范围：0.5906" - 0.6298" (15.00mm - 15.99mm)



刀片




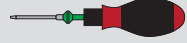

抗裂等级	刀片		 XTST零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	
	0.5906	15.00	XTST15-15.00
5/8	0.6250	15.88	XTST15-15.88



刀柄

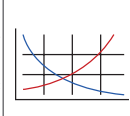
长度	钻体				刀柄				平面	零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1			
i	1.5xD	61/64	2-1/64	2-7/64	4-3/64	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST01150-075F
	3xD	1-57/64	2-61/64	3-3/64	4-63/64	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST03150-075F
	5xD	3-5/32	4-7/32	4-5/16	6-1/4	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST05150-075F
	7xD	4-27/64	5-15/32	5-37/64	7-1/2	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST07150-075F
m	1.5xD	24.0	51.1	53.6	101.1	50	20	1/8 BSPT	是	ST01150-20FM
	3xD	48.0	75.1	77.6	125.1	50	20	1/8 BSPT	是	ST03150-20FM
	5xD	80.0	107.0	109.6	157.0	50	20	1/8 BSPT	是	ST05150-20FM
	7xD	111.9	139.0	141.6	189.0	50	20	1/8 BSPT	是	ST07150-20FM

连接附件

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


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

A91 : 38 - 39



与A91有关的说明：1.

A91 : 4



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售

注意：结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计，只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题，请联系应用工程部门。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

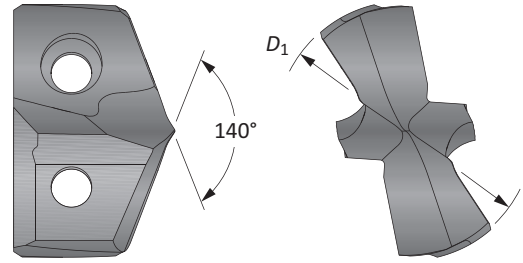
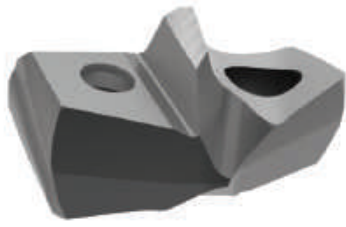
螺纹加工

X

特殊应用

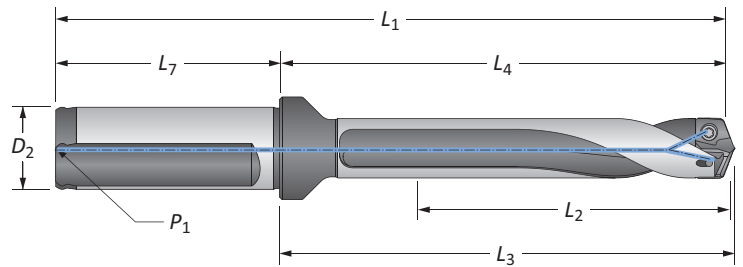
GEN3SYS® XT Pro结构钢钻削系统

16系列 | 直径范围：0.6299" - 0.6692" (16.00mm - 16.99mm)



刀片





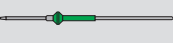
抗裂等级	刀片		 XTST零件号
-	D_1 (in)	D_1 (mm)	XTST16-16.00
-	0.6299	16.00	

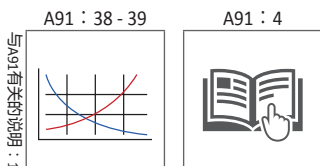


刀柄

长度	钻体				刀柄				平面	零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1			
1.5xD	1-1/64	2-13/64	2-5/16	4-15/64	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST01160-075F	
3xD	2-1/64	3-13/64	3-5/16	5-15/64	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST03160-075F	
5xD	3-23/64	4-17/32	4-21/32	6-9/16	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST05160-075F	
7xD	4-11/16	5-7/8	5-63/64	7-29/32	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST07160-075F	
1.5xD	25.5	55.8	58.7	105.8	50	20	1/8 BSPT	是	ST01160-20FM	
3xD	51.0	81.3	84.2	131.3	50	20	1/8 BSPT	是	ST03160-20FM	
5xD	84.9	115.3	118.2	165.3	50	20	1/8 BSPT	是	ST05160-20FM	
7xD	118.9	149.3	152.2	199.3	50	20	1/8 BSPT	是	ST07160-20FM	

连接附件

					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	
72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)

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

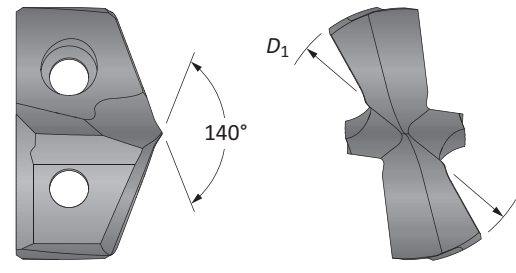
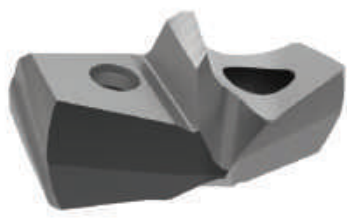
ⓘ = 英制 (in)
 ⓘ = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意：结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计，只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题，请联系应用工程部门。

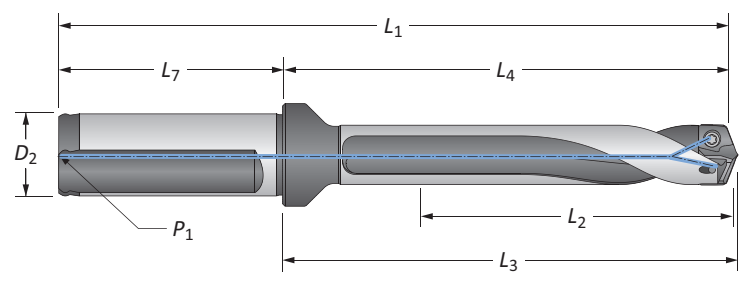
GEN3SYS® XT Pro结构钢钻削系统

17系列 | 直径范围：0.6693" - 0.7086" (17.00mm - 17.99mm)



刀片




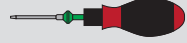

刀片			
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	XTST零件号
-	0.6693	17.00	XTST17-17.00
11/16	0.6875	17.46	XTST17-17.46



刀柄

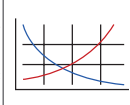
长度	钻体				刀柄				平面	零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1			
i	1.5xD	1-1/16	2-1/4	2-23/64	4-9/32	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST01170-075F
	3xD	2-1/8	3-5/16	3-27/64	5-11/32	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST03170-075F
	5xD	3-35/64	4-23/32	4-27/32	6-3/4	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST05170-075F
	7xD	4-31/32	6-9/64	6-1/4	8-11/64	2-1/32	3/4	1/8 NPT	是	ST07170-075F
m	1.5xD	27.0	57.1	60	107.1	50	20	1/8 BSPT	是	ST01170-20FM
	3xD	54.0	84.1	87.0	134.1	50	20	1/8 BSPT	是	ST03170-20FM
	5xD	89.9	120.0	122.9	170.0	50	20	1/8 BSPT	是	ST05170-20FM
	7xD	125.9	156.0	158.9	206.0	50	20	1/8 BSPT	是	ST07170-20FM

连接附件

					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	15.5 in-lbs (175 N-cm)
72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	


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

A91 : 38 - 39



与A91有关的说明：1

A91 : 4



i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售

注意：结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计，只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题，请联系应用工程部门。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

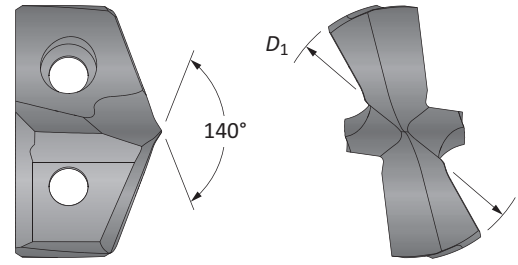
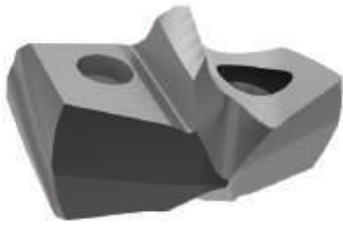
螺纹加工

X


特殊应用

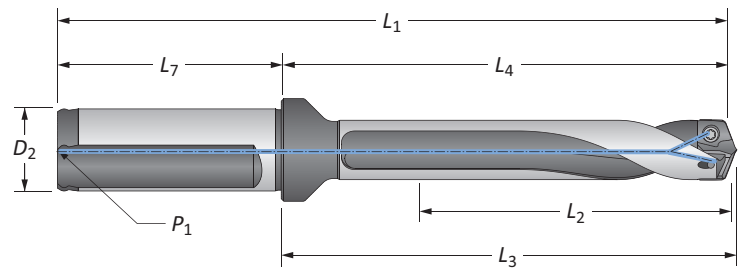
GEN3SYS® XT Pro 结构钢钻削系统

18系列 | 直径范围：0.7087" - 0.7873" (18.00mm - 19.99mm)



刀片






刀片			
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	XTST零件号
-	0.7087	18.00	XTST18-18.00
-	0.7480	19.00	XTST18-19.00



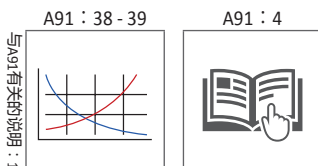
刀柄

长度	钻体				刀柄				平面	零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1			
1.5xD	1-3/16	2-17/32	2-41/64	4-51/64	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST01180-100F	
3xD	2-3/8	3-45/64	3-53/64	5-63/64	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST03180-100F	
5xD	3-15/16	5-9/32	5-25/64	7-9/16	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST05180-100F	
7xD	5-33/64	6-27/32	6-31/32	9-1/8	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST07180-100F	
1.5xD	30.0	64	67.1	114	50	20	1/8 BSPT	是	ST01180-20FM	
3xD	60.0	94.0	97.1	144.0	50	20	1/8 BSPT	是	ST03180-20FM	
5xD	99.9	134.0	137.1	184.0	50	20	1/8 BSPT	是	ST05180-20FM	
7xD	139.9	174.0	177.1	224.0	50	20	1/8 BSPT	是	ST07180-20FM	

连接附件

					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	
7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)

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



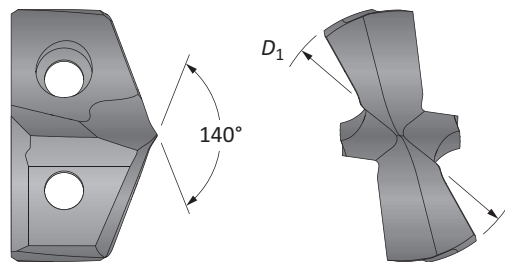
① = 英制 (in)
② = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意：结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计，只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题，请联系应用工程部门。

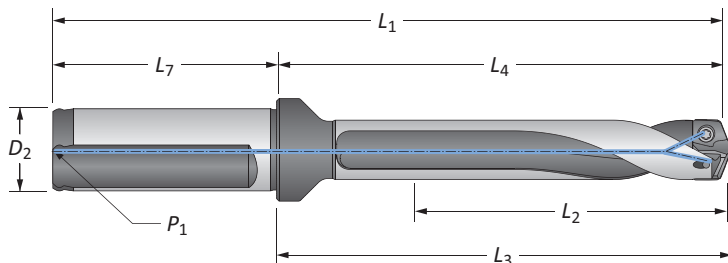
GEN3SYS® XT Pro结构钢钻削系统

20系列 | 直径范围：0.7874" - 0.8660" (20.00mm - 21.99mm)



刀片



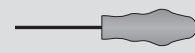
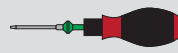

抗裂等级	刀片		 XTST零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	
-	0.7874	20.00	XTST20-20.00
13/16	0.8125	20.64	XTST20-20.64
-	0.8268	21.00	XTST20-21.00
-	0.8594	21.82	XTST20-21.82



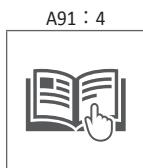
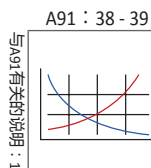
刀柄

	长度	钻体				刀柄				零件号
		L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1	平面	
i	1.5xD	1-15/64	2-41/64	2-49/64	4-59/64	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST01200-100F
	3xD	2-17/32	3-15/16	4-1/16	6-7/32	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST03200-100F
	5xD	4-11/32	5-43/64	5-51/64	7-61/64	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST05200-100F
	7xD	6-1/16	7-13/32	7-17/32	9-11/16	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST07200-100F
m	1.5xD	33.0	67.1	70.3	123.1	56	25	1/8 BSPT	是	ST01200-25FM
	3xD	66.0	100.1	103.3	156.1	56	25	1/8 BSPT	是	ST03200-25FM
	5xD	110.0	144.1	147.2	200.1	56	25	1/8 BSPT	是	ST05200-25FM
	7xD	153.9	188.1	191.2	244.1	56	25	1/8 BSPT	是	ST07200-25FM

连接附件

					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉 7375-IP9-1	尼龙锁紧螺钉 7375N-IP9-1	刀片扳手 8IP-9	预置扭力手动驱动器 8IP-9TL	可更换刀头 8IP-9B	

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



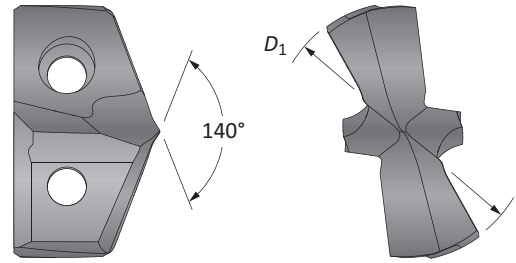
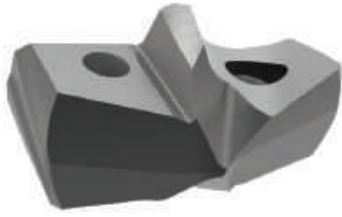
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意：结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计，只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题，请联系应用工程部门。

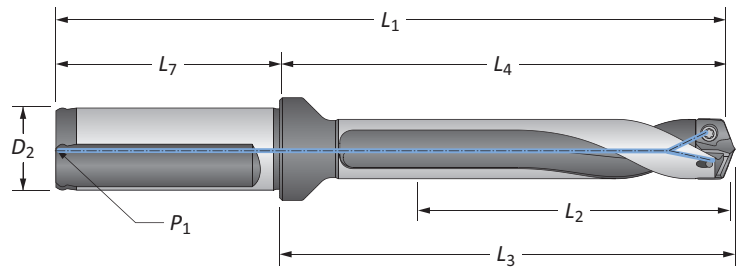
GEN3SYS® XT Pro 结构钢钻削系统

22系列 | 直径范围：0.8661" - 0.9448" (22.00mm - 23.99mm)



刀片

刀片			
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	XTST零件号
-	0.8661	22.00	XTST22-22.00
7/8	0.8750	22.23	XTST22-22.23
-	0.9055	23.00	XTST22-23.00
15/16	0.9375	23.81	XTST22-23.81





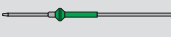


刀柄

长度	钻体				刀柄				零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1	平面	
1.5xD	1-13/32	2-23/32	2-55/64	5	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST01220-100F
1.5xD	1-13/32	2-23/32	2-55/64	5	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST01225-100F
3xD	2-53/64	4-9/64	4-9/32	6-27/64	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST03220-100F
3xD	2-53/64	4-9/64	4-9/32	6-27/64	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST03225-100F**
5xD	4-23/32	6-1/32	6-11/64	8-5/16	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST05220-100F
5xD	4-23/32	6-1/32	6-11/64	8-5/16	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST05225-100F**
7xD	6-39/64	7-59/64	8-1/16	10-13/64	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST07220-100F
7xD	6-39/64	7-59/64	8-1/16	10-13/64	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST07225-100F**
1.5xD	36.0	69.3	72.7	125.3	56	25	1/8 BSPT	是	ST01220-25FM
1.5xD	36.0	69.3	72.7	125.3	56	25	1/8 BSPT	是	ST01225-25FM
3xD	72.0	105.3	108.7	161.3	56	25	1/8 BSPT	是	ST03220-25FM
3xD	72.0	105.3	108.7	161.3	56	25	1/8 BSPT	是	ST03225-25FM**
5xD	119.9	153.3	156.7	209.3	56	25	1/8 BSPT	是	ST05220-25FM
5xD	119.9	153.3	156.7	209.3	56	25	1/8 BSPT	是	ST05225-25FM**
7xD	167.9	201.3	204.7	257.3	56	25	1/8 BSPT	是	ST07220-25FM
7xD	167.9	201.3	204.7	257.3	56	25	1/8 BSPT	是	ST07225-25FM**

**Oversized body holder (minimum drill diameter = 23mm)

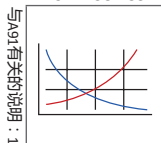
连接附件

					允许拧紧扭矩*
刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)

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

A91 : 38 - 39

A91 : 4



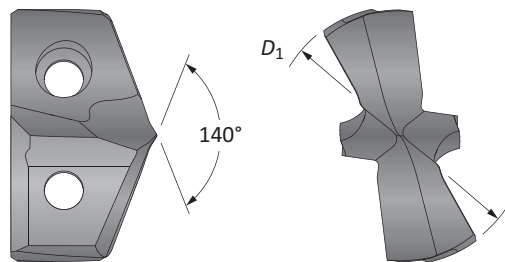
① = 英制 (in)
Ⓜ = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意：结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计，只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题，请联系应用工程部门。

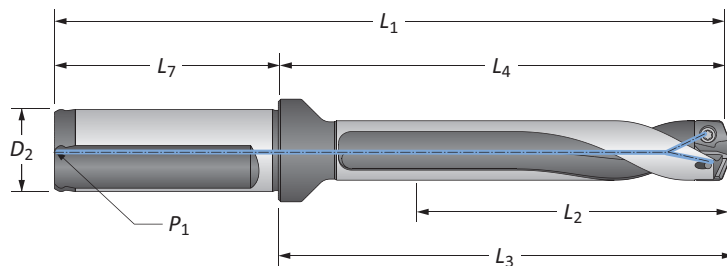
GEN3SYS® XT Pro结构钢钻削系统

24系列 | 直径范围：0.9449" - 1.0235" (24.00mm - 25.99mm)



刀片



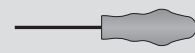
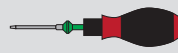

抗裂等级	刀片		 XTST零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	
-	0.9449	24.00	XTST24-24.00
-	0.9685	24.60	XTST24-24.60
1	1.0000	25.40	XTST24-25.40
-	1.0150	25.78	XTST24-25.78



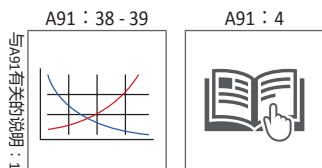
刀柄

	长度	钻体				刀柄				零件号
		L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1	平面	
i	1.5xD	1-35/64	2-61/64	3-3/32	5-15/64	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST01240-100F
	3xD	3-5/64	4-31/64	4-5/8	6-49/64	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST03240-100F
	5xD	5-1/8	6-17/32	6-21/32	8-13/16	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST05240-100F
	7xD	7-11/64	8-37/64	8-45/64	10-55/64	2-9/32	1	1/8 NPT	是	ST07240-100F
m	1.5xD	39.0	74.8	78.3	130.8	56	25	1/8 BSPT	是	ST01240-25FM
	3xD	78.0	113.8	117.3	169.8	56	25	1/8 BSPT	是	ST03240-25FM
	5xD	129.9	165.8	169.2	221.8	56	25	1/8 BSPT	是	ST05240-25FM
	7xD	181.9	217.8	221.2	273.8	56	25	1/8 BSPT	是	ST07240-25FM

连接附件

 刀片螺钉	 尼龙锁紧螺钉	 刀片扳手	 预置扭力手动驱动器	 可更换刀头	允许拧紧扭矩*
739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)

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



与A91有关的说明：1

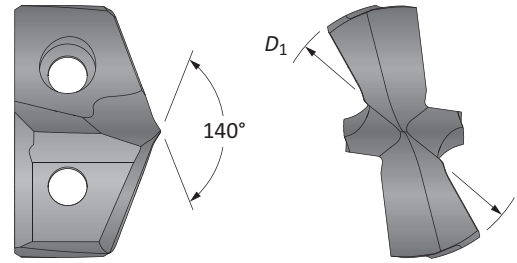
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意：结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计，只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题，请联系应用工程部门。

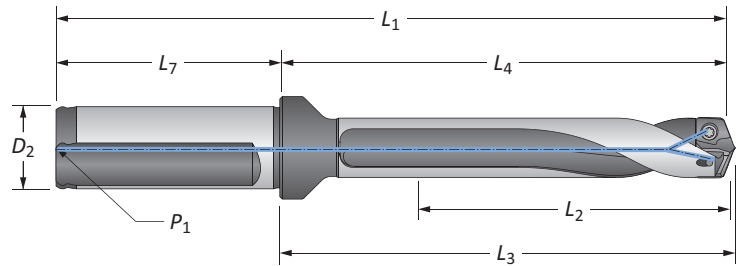
GEN3SYS® XT Pro 结构钢钻削系统

26系列 | 直径范围：1.0236" - 1.1416" (26.00mm - 28.99mm)



刀片






刀片				
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	XTST零件号	
-	1.0236	26.00	XTST26-26.00	
1-1/16	1.0625	26.99	XTST26-26.99	
-	1.0630	27.00	XTST26-27.00	
-	1.1024	28.00	XTST26-28.00	
1-1/8	1.1250	28.58	XTST26-28.58	



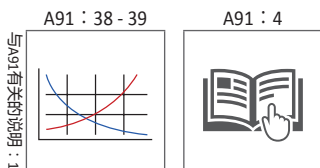
刀柄

长度	钻体				刀柄				平面	零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1			
i	1.5xD	1-45/64	3-11/32	3-15/32	5-5/8	2-9/32	1-1/4	1/4 NPT	是	ST01260-125F
	3xD	3-27/64	5-1/16	5-3/16	7-11/32	2-9/32	1-1/4	1/4 NPT	是	ST03260-125F
	5xD	5-23/32	7-11/32	7-31/64	9-5/8	2-9/32	1-1/4	1/4 NPT	是	ST05260-125F
	7xD	7-63/64	9-5/8	9-49/64	11-29/32	2-9/32	1-1/4	1/4 NPT	是	ST07260-125F
m	1.5xD	43.5	84.6	87.9	144.6	60	32	1/4 BSPT	是	ST01260-32FM
	3xD	87.0	128.1	131.4	188.1	60	32	1/4 BSPT	是	ST03260-32FM
	5xD	145.0	186.1	189.4	246.1	60	32	1/4 BSPT	是	ST05260-32FM
	7xD	202.9	244.0	247.4	304.0	60	32	1/4 BSPT-	是	ST07260-32FM

连接附件

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

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



与A91有关的说明 : 1

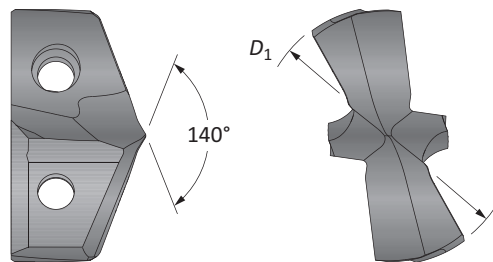
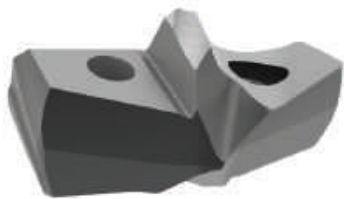
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意：结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计，只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题，请联系应用工程部门。

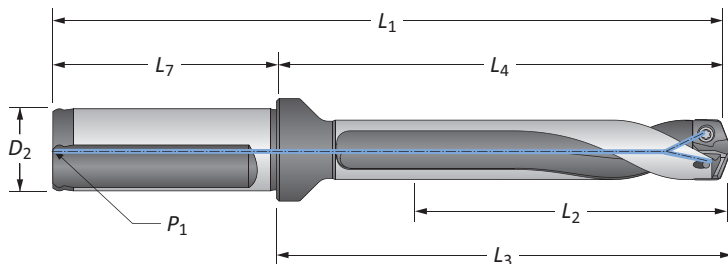
GEN3SYS® XT Pro 结构钢钻削系统

29系列 | 直径范围：1.1417" - 1.2597" (29.00mm - 31.99mm)



刀片



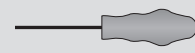
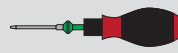

抗裂等级	刀片			XTST零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)		
-	1.1417	29.00		XTST29-29.00
-	1.1811	30.00		XTST29-30.00
1-3/16	1.1875	30.16		XTST29-30.16
-	1.2205	31.00		XTST29-31.00
1-1/4	1.2500	31.75		XTST29-31.75



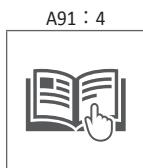
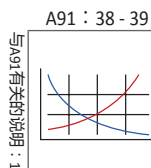
刀柄

长度	钻体				刀柄				平面	零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1			
i	1.5xD	1-57/64	3-21/64	3-5/8	5-49/64	2-9/32	1-1/4	1/4 NPT	是	ST01290-125F
	3xD	3-25/32	5-3/8	5-33/64	7-21/32	2-9/32	1-1/4	1/4 NPT	是	ST03290-125F
	5xD	6-19/64	7-29/32	8-3/64	10-3/16	2-9/32	1-1/4	1/4 NPT	是	ST05290-125F
	7xD	8-13/16	10-27/64	10-9/16	12-45/64	2-9/32	1-1/4	1/4 NPT	是	ST07290-125F
m	1.5xD	48	88.2	91.7	148.2	60	32	1/4 BSPT	是	ST01290-32FM
	3xD	96.0	136.2	139.7	196.2	60	32	1/4 BSPT	是	ST03290-32FM
	5xD	159.9	200.1	203.7	260.1	60	32	1/4 BSPT	是	ST05290-32FM
	7xD	223.9	264.1	267.7	324.1	60	32	1/4 BSPT	是	ST07290-32FM

连接附件

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

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



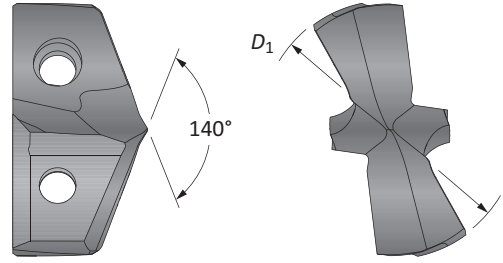
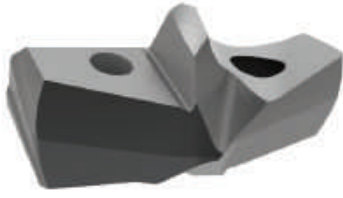
i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售


注意：结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计，只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题，请联系应用工程部。

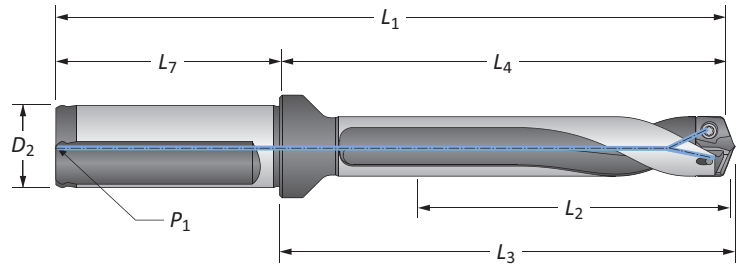
GEN3SYS® XT Pro结构钢钻削系统

32系列 | 直径范围：1.2598" - 1.3780" (32.00mm - 35.00mm)



刀片




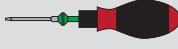

刀片		刀片		
抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	XTST零件号	
-	1.2598	32.00	XTST32-32.00	
-	1.2992	33.00	XTST32-33.00	
1-5/16	1.3125	33.34	XTST32-33.34	
-	1.3386	34.00	XTST32-34.00	
1-3/8	1.3750	34.93	XTST32-34.93	



刀柄

长度	钻体				刀柄				平面	零件号
	L_2	L_4	L_3	L_1	L_7	D_2	P_1			
1.5xD	2-5/64	4-5/32	4-5/16	6-53/64	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	是	ST01320-150F	
3xD	4-9/64	6-7/32	6-3/8	8-29/32	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	是	ST03320-150F	
5xD	6-59/64	8-31/32	9-1/8	11-21/32	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	是	ST05320-150F	
7xD	9-41/64	11-23/32	11-57/64	14-13/32	2-11/16	1-1/2	1/4 NPT	是	ST07320-150F	
1.5xD	52.5	105.2	109.5	165.2	60	32	1/4 BSPT	是	ST01320-32FM	
1.5xD	52.5	105.2	109.5	173.5	70	40	1/4 BSPT	是	ST01320-40FM	
3xD	105.0	157.7	162.0	217.7	60	32	1/4 BSPT	是	ST03320-32FM	
3xD	105.0	157.7	162.0	227.7	70	40	1/4 BSPT	是	ST03320-40FM	
5xD	175.0	227.7	232.0	287.7	60	32	1/4 BSPT	是	ST05320-32FM	
5xD	175.0	227.7	232.0	297.7	70	40	1/4 BSPT	是	ST05320-40FM	
7xD	244.9	297.7	302.2	357.7	60	32	1/4 BSPT	是	ST07320-32FM	
7xD	244.9	297.7	302.2	367.7	70	40	1/4 BSPT	是	ST07320-40FM	

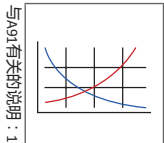
连接附件

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

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

A91 : 38 - 39

A91 : 4



ⓘ = 英制 (in)

Ⓜ = 公制 (mm)

刀片以1的倍数销售 | 螺钉以10的倍数销售

注意：结构钢GEN3SYS刀柄经过专门设计，只能与XTST槽型刀片一起使用。在这些刀柄中使用其他GEN3SYS XT或XT Pro刀片槽型可能导致切屑堵塞和刀具故障。如有关于刀具正确使用的问题，请联系应用工程部门。

T-A® 结构钢钻削系统

A

钻削

结构钢 增强产品 T-A® & GEN2 T-A®

GEN2 T-A刀片
提供AM200®涂层



高效率 (-HE)

- 提高性能
- 延长刀具寿命
- 改善结构钢材料的切屑成型

B

镗孔

T-A刀片
提供AM200®和TiAlN涂层

C

铰孔



薄壁 (-TW)

- 为钻削厚度 $\leq 7/16$ "的工字梁或结构材料而设计
- 增加孔直径公差
- 改进孔圆度
- 减少材料偏移



Notch Point® (-NP)

- 具有出色的自定心特性
- 减少锥形孔和刀具引线
- 减少轴向推力需求



结构钢 (-SS)

- 为钻削厚度 $\geq 7/16$ "的工字梁或结构材料而设计
- 减少退刀毛刺
- 提高稳定性
- 降低钻削力
- 包括Notch Point®腹板槽型

D

抛光



刀柄剖析图

1. 莫氏锥柄
2. 冷却剂入口
3. 槽 (直槽或螺旋槽)
4. 组合刀体直径
5. 冷却剂出口

E

螺纹加工



直槽



螺旋槽

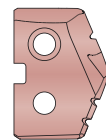
X

特殊应用

T-A®钻头命名法

T-A钻头刀片

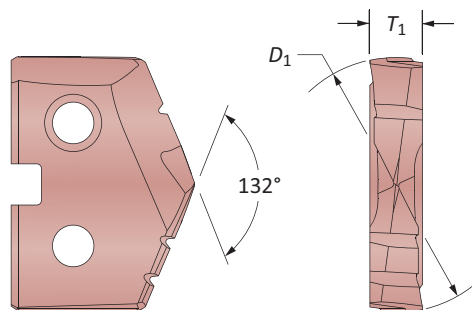
4	5	3	H	-	0115	-	HE
1	2	3	4		5		6



1. 刀片	2. 材料	3. 系列	4. 涂层	5. 直径	6. 槽型
1 = T-A® 4 = GEN2 T-A®	5 = 超级钻 C1 = C1 (K35) 硬质合金	0 = 0系列 1 = 1系列 2 = 2系列 3 = 3系列	H = AM200® A = TiAlN	0017 = 英制 0.515 = 小数 13 = 公制	TW = 薄壁 NP = Notch Point® SS = 结构钢 HE = 高效率

参考说明

符号	属性
D_1	刀片直径
T_1	刀片厚度



T-A钻头刀柄

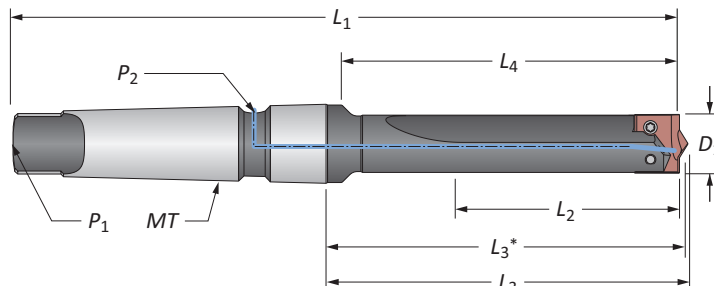
2	40	20	S	-	004	IS	060
1	2	3	4		5	6	7



1. 刀柄	2. 长度	3. 系列	4. 槽
2 = T-A刀柄	20 = 短 40 = 标准 50 = 加长 60 = 长	00 = 0系列 05 = 0.5系列 10 = 1系列 15 = 1.5系列 20 = 2系列 25 = 2.5系列 30 = 3系列	S = 直槽 H = 螺旋槽
5. 钻柄标识	6. 钻柄代码	7. 最小刀片直径	
003 = 3MT 004 = 4MT	IS = 英制莫氏锥柄结构钢	增量为1/64英寸	

参考说明

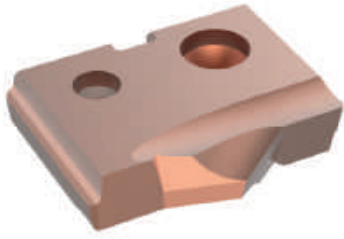
符号	属性	符号	属性
D_1	钻头刀片范围	L_4	槽长
L_1	总长度	P_1	后部管螺纹
L_2	钻孔深度	P_2	侧面管螺纹
L_3	刀柄参考长度	MT	莫氏锥柄尺寸
L_3^*	刀柄参考长度		



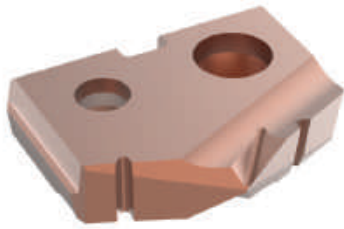
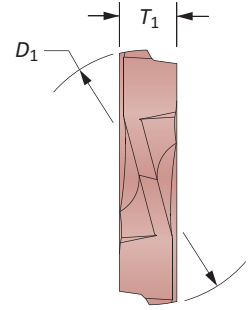
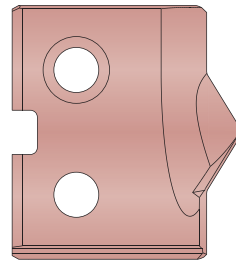
*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

T-A® 结构钢钻头刀片

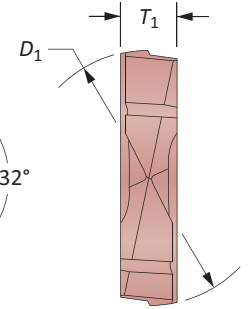
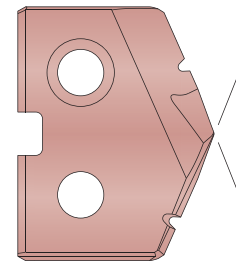
0系列 | 直径范围：0.5512" - 0.6875" (14.00mm - 17.46mm)



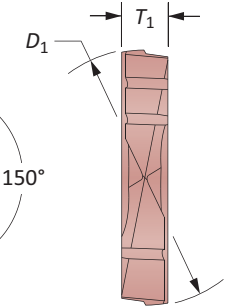
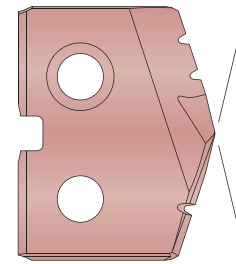
薄壁
适用于厚度不超过7/16"的材料









Notch Point®
适用于厚度超过7/16"的材料



150°结构钢
适用于厚度超过7/16"的材料，并可减少退刀毛刺

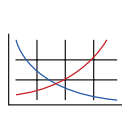

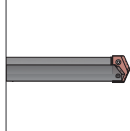


HSS刀片 - 超级钻

系列	刀片				薄壁		Notch Point		150°结构钢	
	抗裂等级	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 AM200零件号	 TiAIN零件号	 AM200零件号	 TiAIN零件号	 AM200零件号	 TiAIN零件号
0	-	0.5512	14.00	1/8	150H-14-TW	150A-14-TW	150H-14-NP	150A-14-NP	150H-14-SS	150A-14-SS
	9/16	0.5625	14.29	1/8	150H-0018-TW	150A-0018-TW	150H-0018-NP	150A-0018-NP	150H-0018-SS	150A-0018-SS
	5/8	0.6250	15.88	1/8	150H-0020-TW	150A-0020-TW	150H-0020-NP	150A-0020-NP	150H-0020-SS	150A-0020-SS
0.5	-	0.6299	16.00	1/8	150H-16-TW	150A-16-TW	150H-16-NP	150A-16-NP	150H-16-SS	150A-16-SS
	11/16	0.6875	17.46	1/8	150H-0022-TW	150A-0022-TW	150H-0022-NP	150A-0022-NP	150H-0022-SS	150A-0022-SS

A91 : 40 - 41 A91 : 20 A91 : 24 - 25

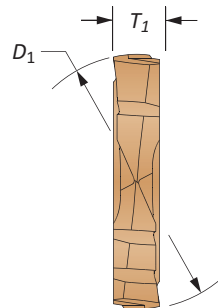
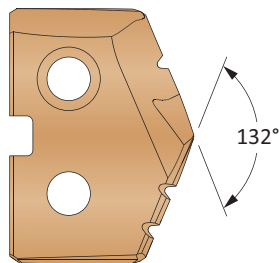
与A91有关的说明 : 1



刀片以2的倍数销售

GEN2 T-A®结构钢钻头刀片

0系列 | 直径范围：0.5512" - 0.6875" (14.00mm - 17.46mm)



HSS刀片 - 超级钻 | 硬质合金刀片 - C1 (K35)

系列	抗裂等级	刀片			零件号	
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 超级钻	 C1 (K35)
0	-	0.5512	14.00	1/8	450H-14-HE	4C10P-14-HE
	9/16	0.5625	14.29	1/8	450H-0018-HE	4C10P-0018-HE
0.5	5/8	0.6250	15.88	1/8	450H-0020-HE	4C10P-0020-HE
	-	0.6299	16.00	1/8	450H-16-HE	4C10P-16-HE
	11/16	0.6875	17.46	1/8	450H-0022-HE	4C10P-0022-HE

与A91有关的说明：1

A91 : 40 - 41

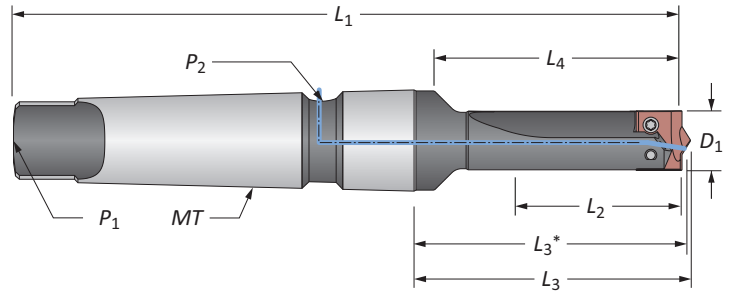
A91 : 20

A91 : 24 - 25

刀片以2的倍数销售

T-A® 结构钢钻头刀柄

0系列 | 锥柄



直槽莫氏3号锥柄

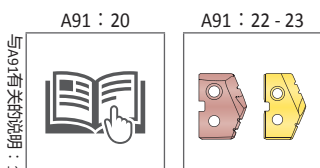
系列	长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂		
i	0	短	9/16	1-3/8	2-3/16	2-35/64	2-31/64	6-1/16	#3	TTC	TSC	22000S-003IS036
	0.5	短	5/8	1-3/8	2-3/16	2-35/64	2-31/64	6-1/16	#3	TTC	TSC	22005S-003IS040
		短	11/16	1-3/8	2-3/16	2-35/64	2-31/64	6-1/16	#3	TTC	TSC	22005S-003IS044
m	0	短	14	35	56	64.7	63.1	154	#3	TTC	TSC	22000S-003IS036
	0.5	短	16	35	56	64.7	63.1	154	#3	TTC	TSC	22005S-003IS040
		短	17.5	35	56	64.7	63.1	154	#3	TTC	TSC	22005S-003IS044

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

连接附件

系列	刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
0	72556-IP8-1	72556N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)
0.5	72567-IP8-1	72567N-IP8-1	8IP-8	8IP-8TL	8IP-8B	15.5 in-lbs (175 N-cm)

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



与A91有关的说明: 1

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

A 钻削

B 镗孔

C 绞孔

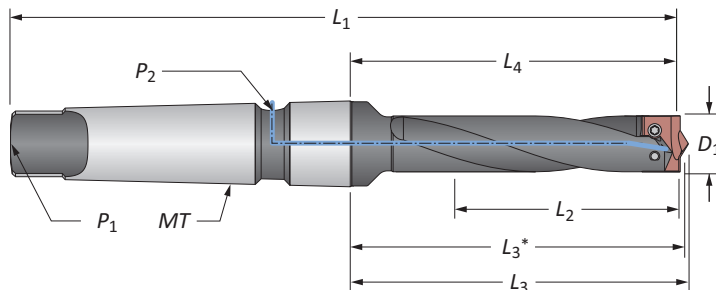
D 抛光

E 螺纹加工





X 特殊应用

T-A®结构钢钻头刀柄

0系列 | 锥柄



螺旋槽莫氏3号锥柄

系列	长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂		
i	0	标准	9/16	2-1/2	3-5/16	3-43/64	3-39/64	7-3/16	#3	TTC	TSC	24000H-003IS036
		伸展	9/16	6-1/2	9-7/16	9-51/64	9-19/32	13-5/64	#3	TTC	TSC	 25000H-003IS036
	0.5	标准	5/8	2-1/2	3-5/16	3-43/64	3-39/64	7-3/16	#3	TTC	TSC	24005H-003IS040
		伸展	11/16	6-1/2	9-7/16	9-51/64	9-19/32	13-5/64	#3	TTC	TSC	 25005H-003IS044
m	0	标准	14	64	84	93.3	91.7	183	#3	TTC	TSC	24000H-003IS036
		伸展	14	165	240	248.8	243.7	338	#3	TTC	TSC	 25000H-003IS036
	0.5	标准	16	64	84	93.3	91.7	183	#3	TTC	TSC	24005H-003IS040
		伸展	17.5	165	240	248.8	243.7	338	#3	TTC	TSC	 25005H-003IS044

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

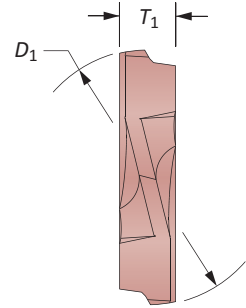
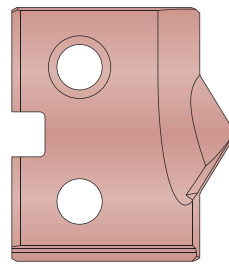
 **警告** 有关速度和进给的建议调整，参考“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，参考本目录本章节的A91：35页。有关最新信息和程序，请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。针对您的具体应用的工厂技术援助通过我们的应用工程团队提供。

T-A® 结构钢钻头刀片

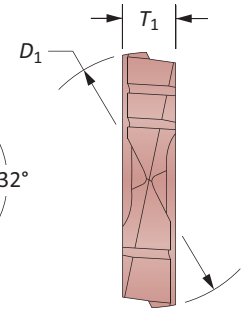
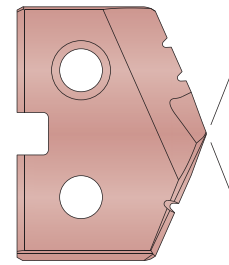
1系列 | 直径范围：0.7087" - 0.9449" (18.00mm - 24.00mm)



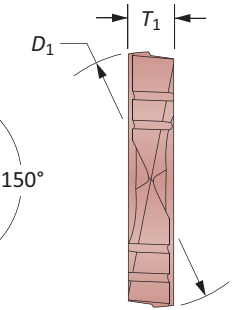
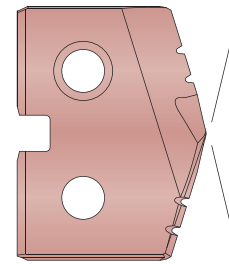
薄壁
适用于厚度不超过7/16"的材料



Notch Point®
适用于厚度超过7/16"的材料



150°结构钢
适用于厚度超过7/16"的材料，并可减少退刀毛刺



HSS刀片 - 超级钻

系列	刀片				薄壁		Notch Point		150°结构钢	
	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	AM200零件号	TiAlN零件号	AM200零件号	TiAlN零件号	AM200零件号	TiAlN零件号
1	-	0.7087	18.00	5/32	151H-18-TW	151A-18-TW	151H-18-NP	151A-18-NP	151H-18-SS	151A-18-SS
	13/16	0.8125	20.64	5/32	151H-0026-TW	151A-0026-TW	151H-0026-NP	151A-0026-NP	151H-0026-SS	151A-0026-SS
	-	0.8268	21.00	5/32	151H-21-TW	151A-21-TW	151H-21-NP	151A-21-NP	151H-21-SS	151A-21-SS
	-	0.8661	22.00	5/32	151H-22-TW	151A-22-TW	151H-22-NP	151A-22-NP	151H-22-SS	151A-22-SS
1.5	7/8	0.8750	22.23	5/32	151H-0028-TW	151A-0028-TW	151H-0028-NP	151A-0028-NP	151H-0028-SS	151A-0028-SS
	15/16	0.9375	23.81	5/32	151H-0030-TW	151A-0030-TW	151H-0030-NP	151A-0030-NP	151H-0030-SS	151A-0030-SS
	-	0.9449	24.00	5/32	151H-24-TW	151A-24-TW	151H-24-NP	151A-24-NP	151H-24-SS	151A-24-SS

A91 : 40 - 41 A91 : 20 A91 : 28 - 29

与A91有关的说明 : 1

刀片以2的倍数销售

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

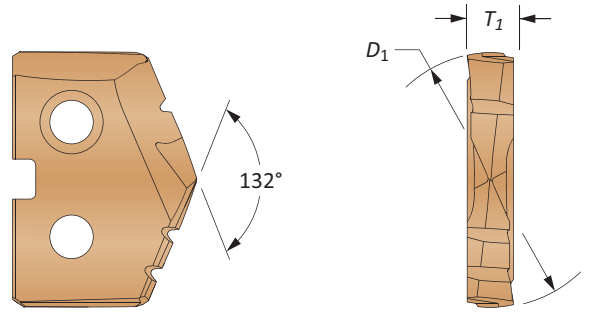
螺纹加工

X



特殊应用

GEN2 T-A®结构钢钻头刀片

1系列 | 直径范围：0.7087" - 0.9449" (18.00mm - 24.00mm)



HSS刀片 - 超级钻 | 硬质合金刀片 - C1 (K35)

系列	抗裂等级	刀片			零件号	
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 超级钻	 C1 (K35)
1	-	0.7087	18.00	5/32	451H-18-HE	4C11P-18-HE
	13/16	0.8125	20.64	5/32	451H-0026-HE	4C11P-0026-HE
	-	0.8268	21.00	5/32	451H-21-HE	4C11P-21-HE
	-	0.8661	22.00	5/32	451H-22-HE	4C11P-22-HE
1.5	7/8	0.8750	22.23	5/32	451H-0028-HE	4C11P-0028-HE
	15/16	0.9375	23.81	5/32	451H-0030-HE	4C11P-0030-HE
	-	0.9449	24.00	5/32	451H-24-HE	4C11P-24-HE

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

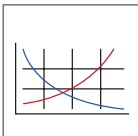
螺纹加工

X


特殊应用

与A91有关的说明：1

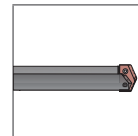
A91 : 40 - 41



A91 : 20



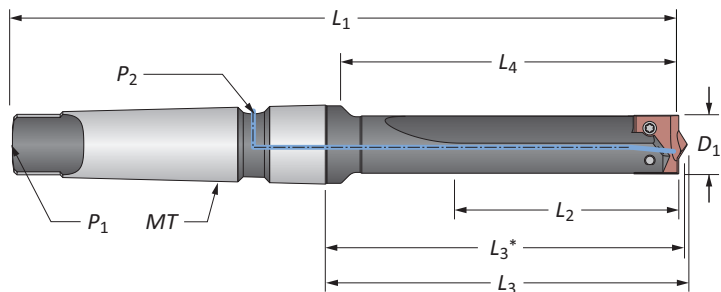
A91 : 28 - 29



刀片以2的倍数销售

T-A® 结构钢钻头刀柄

1系列 | 锥柄



直槽莫氏3号锥柄

系列	长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂		
i	1	短	18 mm	2-3/4	3-7/8	4-17/64	4-13/64	7-3/4	#3	TTC	TSC	22010S-003IS045
		短	13/16	2-3/4	3-7/8	4-17/64	4-13/64	7-3/4	#3	TTC	TSC	22010S-003IS052
	1.5	短	7/8	2-3/4	3-7/8	4-17/64	4-13/64	7-3/4	#3	TTC	TSC	22015S-003IS056
		短	15/16	2-3/4	3-7/8	4-17/64	4-13/64	7-3/4	#3	TTC	TSC	22015S-003IS060
m	1	短	18	70	98	108.4	106.8	197	#3	TTC	TSC	22010S-003IS045
		短	21	70	98	108.4	106.8	197	#3	TTC	TSC	22010S-003IS052
	1.5	短	22	70	98	108.4	106.8	197	#3	TTC	TSC	22015S-003IS056
		短	24	70	98	108.4	106.8	197	#3	TTC	TSC	22015S-003IS060

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

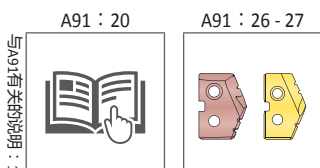
直槽莫氏4号锥柄

系列	长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂		
i	1	短	18 mm	2-3/4	3-7/8	4-21/64	4-17/64	8-3/4	#4	TTC	TSC	22010S-004IS045
		短	13/16	2-3/4	3-7/8	4-21/64	4-17/64	8-3/4	#4	TTC	TSC	22010S-004IS052
	1.5	短	7/8	2-3/4	3-7/8	4-21/64	4-17/64	8-3/4	#4	TTC	TSC	22015S-004IS056
		短	15/16	2-3/4	3-7/8	4-21/64	4-17/64	8-3/4	#4	TTC	TSC	22015S-004IS060
m	1	短	18	70	98	109.9	108.3	222	#4	TTC	TSC	22010S-004IS045
		短	21	70	98	109.9	108.3	222	#4	TTC	TSC	22010S-004IS052
	1.5	短	22	70	98	109.9	108.3	222	#4	TTC	TSC	22015S-004IS056
		短	24	70	98	109.9	108.3	222	#4	TTC	TSC	22015S-004IS060

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

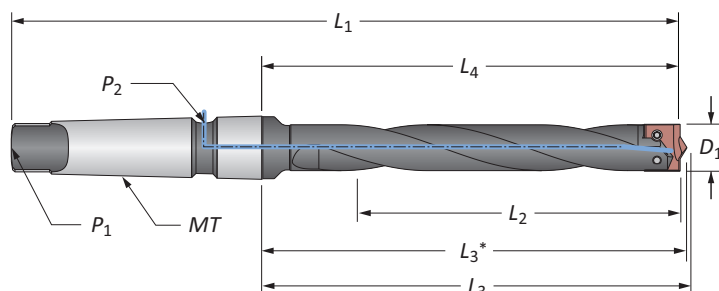
连接附件

系列	刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
1	7375-IP9-1	7375N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)
1.5	739-IP9-1	739N-IP9-1	8IP-9	8IP-9TL	8IP-9B	27.0 in-lbs (305 N-cm)

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

T-A®结构钢钻头刀柄

1系列 | 锥柄



螺旋槽莫氏3号锥柄

系列	长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂		
i	1	标准	18 mm	4-3/4	5-7/8	6-17/64	6-13/64	9-3/4	#3	TTC	TSC	24010H-003IS045
		标准	13/16	4-3/4	5-7/8	6-17/64	6-13/64	9-3/4	#3	TTC	TSC	24010H-003IS052
		伸展	18 mm	6-1/2	9-11/32	9-47/64	9-1/2	13-7/32	#3	TTC	TSC	25010H-003IS045
	1.5	标准	7/8	4-3/4	5-7/8	6-17/64	6-13/64	9-3/4	#3	TTC	TSC	24015H-003IS056
		标准	15/16	4-3/4	5-7/8	6-17/64	6-13/64	9-3/4	#3	TTC	TSC	24015H-003IS060
		伸展	15/16	6-1/2	9-11/32	9-47/64	9-15/32	13-7/32	#3	TTC	TSC	25015H-003IS060
m	1	标准	18	121	149	159.2	157.6	248	#3	TTC	TSC	24010H-003IS045
		标准	21	121	149	159.2	157.6	248	#3	TTC	TSC	24010H-003IS052
		伸展	18	165	237	247.3	241.3	336	#3	TTC	TSC	25010H-003IS045
		伸展	22	165	237	247.3	241.3	336	#3	TTC	TSC	25010H-003IS052
	1.5	标准	22	121	149	159.2	157.6	248	#3	TTC	TSC	24015H-003IS056
		标准	24	121	149	159.2	157.6	248	#3	TTC	TSC	24015H-003IS060
	伸展	24	165	237	247.3	234.5	336	#3	TTC	TSC	25015H-003IS060	

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

螺旋槽莫氏4号锥柄

系列	长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂		
i	1	标准	18 mm	4-3/4	5-7/8	6-21/64	6-17/64	10-3/4	#4	TTC	TSC	24010H-004IS045
		标准	13/16	4-3/4	5-7/8	6-21/64	6-17/64	10-3/4	#4	TTC	TSC	24010H-004IS052
		伸展	13/16	6-1/2	9-9/32	9-47/64	9-43/64	14-5/32	#4	TTC	TSC	25010H-004IS052
		长	13/16	6-1/2	15-25/32	16-15/64	16-11/64	20-21/32	#4	TTC	TSC	26010H-004IS052
	1.5	标准	7/8	4-3/4	5-7/8	6-21/64	6-17/64	10-3/4	#4	TTC	TSC	24015H-004IS056
		标准	15/16	4-3/4	5-7/8	6-21/64	6-17/64	10-3/4	#4	TTC	TSC	24015H-004IS060
	伸展	15/16	6-1/2	9-9/32	9-47/64	9-43/64	14-5/32	#4	TTC	TSC	25015H-004IS060	
m	1	标准	18	121	149	159.2	157.6	248	#4	TTC	TSC	24010H-004IS045
		标准	21	121	149	159.2	157.6	248	#4	TTC	TSC	24010H-004IS052
		伸展	22	165	237	247.3	241.3	336	#4	TTC	TSC	25010H-004IS052
		长	22	165	237	247.3	241.3	336	#4	TTC	TSC	26010H-004IS052
	1.5	标准	22	121	149	159.2	157.6	248	#4	TTC	TSC	24015H-004IS056
		标准	24	121	149	159.2	157.6	248	#4	TTC	TSC	24015H-004IS060
	伸展	24	165	237	247.3	234.5	336	#4	TTC	TSC	25015H-004IS060	
	长	24	165	237	247.3	234.5	336	#4	TTC	TSC	26015H-004IS060	

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
螺钉以10的倍数销售

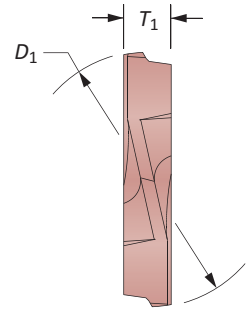
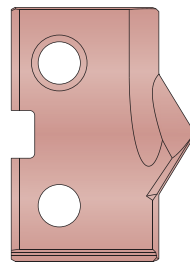
警告 有关速度和进给的建议调整, 参考“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南, 参考本目录本章节的A91: 35页。有关最新信息和程序, 请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。针对您的具体应用的工厂技术援助通过我们的应用工程团队提供。

T-A® 结构钢钻头刀片

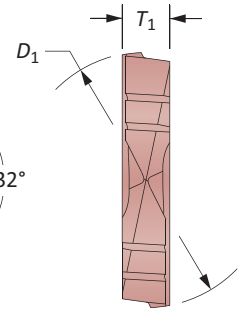
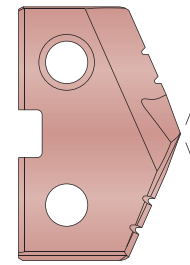
2系列 | 直径范围：1.0000" - 1.3750" (25.40mm - 34.93mm)



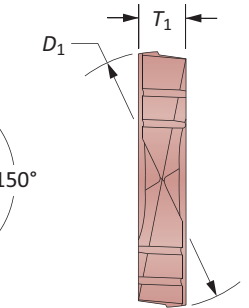
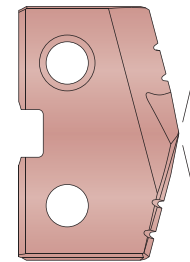
薄壁
适用于厚度不超过7/16"的材料









Notch Point®
适用于厚度超过7/16"的材料



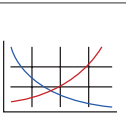

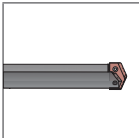
150°结构钢
适用于厚度超过7/16"的材料，并可减少退刀毛刺



HSS刀片 - 超级钻

系列	刀片				薄壁		Notch Point		150°结构钢	
	抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁	 AM200零件号	 TiAlN零件号	 AM200零件号	 TiAlN零件号	 AM200零件号	 TiAlN零件号
2	1	1.0000	25.40	3/16	152H-0100-TW	152A-0100-TW	152H-0100-NP	152A-0100-NP	152H-0100-SS	152A-0100-SS
	-	1.0236	26.00	3/16	152H-26-TW	152A-26-TW	152H-26-NP	152A-26-NP	152H-26-SS	152A-26-SS
	1-1/16	1.0625	26.99	3/16	152H-0102-TW	152A-0102-TW	152H-0102-NP	152A-0102-NP	152H-0102-SS	152A-0102-SS
	-	1.0630	27.00	3/16	152H-27-TW	152A-27-TW	152H-27-NP	152A-27-NP	152H-27-SS	152A-27-SS
2.5	1-1/8	1.1250	28.58	3/16	152H-0104-TW	152A-0104-TW	152H-0104-NP	152A-0104-NP	152H-0104-SS	152A-0104-SS
	1-3/16	1.1875	30.16	3/16	152H-0106-TW	152A-0106-TW	152H-0106-NP	152A-0106-NP	152H-0106-SS	152A-0106-SS
	-	1.2205	31.00	3/16	152H-31-TW	152A-31-TW	152H-31-NP	152A-31-NP	152H-31-SS	152A-31-SS
	1-1/4	1.2500	31.75	3/16	152H-0108-TW	152A-0108-TW	152H-0108-NP	152A-0108-NP	152H-0108-SS	152A-0108-SS
	-	1.2992	33.00	3/16	152H-33-TW	152A-33-TW	152H-33-NP	152A-33-NP	152H-33-SS	152A-33-SS
	1-5/16	1.3125	33.34	3/16	152H-0110-TW	152A-0110-TW	152H-0110-NP	152A-0110-NP	152H-0110-SS	152A-0110-SS
1-3/8	1.3750	34.93	3/16	152H-0112-TW	152A-0112-TW	152H-0112-NP	152A-0112-NP	152H-0112-SS	152A-0112-SS	

A91 : 40 - 41 A91 : 20 A91 : 32 - 33

与A91有关的说明：1

刀片以2的倍数销售

钻削

B

镗孔

C

绞孔

D

抛光

E

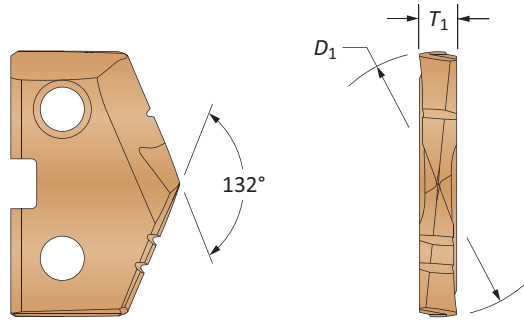
螺纹加工

X



特殊应用

GEN2 T-A®结构钢钻头刀片

2系列 | 直径范围：1.0000" - 1.3750" (25.40mm - 34.93mm)

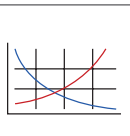


HSS刀片 - 超级钻 | 硬质合金刀片 - C1 (K35)


系列	抗裂等级	刀片			零件号	
		D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 超级钻	 C1 (K35)
2	1	1.0000	25.40	3/16	452H-0100-HE	4C12P-0100-HE
	-	1.0236	26.00	3/16	452H-26-HE	4C12P-26-HE
	1-1/16	1.0625	26.99	3/16	452H-0102-HE	4C12P-0102-HE
	-	1.0630	27.00	3/16	452H-27-HE	4C12P-27-HE
	1-1/8	1.1250	28.58	3/16	452H-0104-HE	4C12P-0104-HE
2.5	1-3/16	1.1875	30.16	3/16	452H-0106-HE	4C12P-0106-HE
	-	1.2205	31.00	3/16	452H-31-HE	4C12P-31-HE
	1-1/4	1.2500	31.75	3/16	452H-0108-HE	4C12P-0108-HE
	-	1.2992	33.00	3/16	452H-33-HE	4C12P-33-HE
	1-5/16	1.3125	33.34	3/16	452H-0110-HE	4C12P-0110-HE
	1-3/8	1.3750	34.93	3/16	452H-0112-HE	4C12P-0112-HE

与A91有关的说明：1

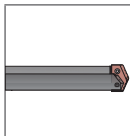
A91 : 40 - 41



A91 : 20



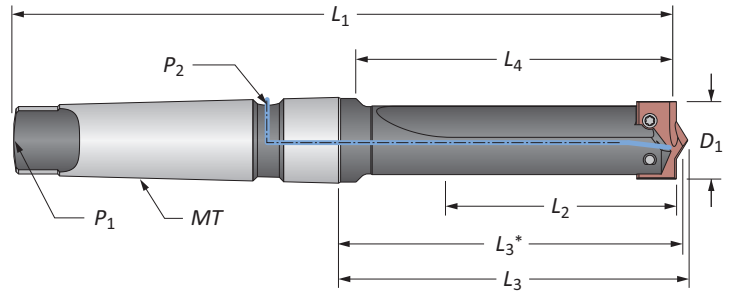
A91 : 32 - 33



刀片以2的倍数销售

T-A® 结构钢钻头刀柄

2系列 | 锥柄



直槽莫氏4号锥柄

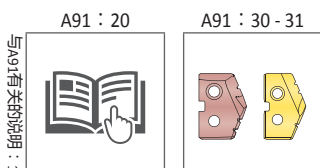
系列	长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号	
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂		
i	2	短	1 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	4-63/64	4-57/64	9-3/8	#4	TTC	TSC	22020S-004IS100
	2.5	短	1-3/16 - 1-3/8	3-3/8	4-1/2	4-63/64	4-57/64	9-3/8	#4	TTC	TSC	22025S-004IS112
m	2	短	26	86	114	126.6	124.2	238	#4	TTC	TSC	22020S-004IS100
	2.5	短	31	86	114	126.6	124.2	238	#4	TTC	TSC	22025S-004IS112

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

连接附件

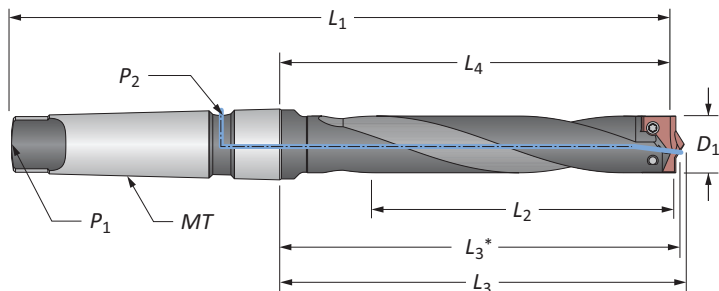
系列	刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
2	7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)
2.5	7495-IP15-1	7495N-IP15-1	8IP-15	8IP-15TL	8IP-15B	61.0 in-lbs (690 N-cm)

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



T-A®结构钢钻头刀柄

2系列 | 锥柄



螺旋槽莫氏3号锥柄

系列	长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂	
i 2	伸展	1 - 1-3/8	6-1/2	9-11/32	9-3/4	9-29/64	13-7/32	#3	TTC	TSC	25020H-003IS100
m 2	伸展	26	165	237	247.7	240.1	336	#3	TTC	TSC	25020H-003IS100

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

螺旋槽莫氏4号锥柄

系列	长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号
			L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂	
i 2	标准	1 - 1-3/8	5-3/8	6-1/2	6-63/64	6-57/64	11-3/8	#4	TTC	TSC	24020H-004IS100
	伸展	1 - 1-3/8	6-1/2	9-7/32	9-3/4	9-43/64	14-5/32	#4	TTC	TSC	25020H-004IS100
	长	1 - 1-3/8	6-1/2	16	16-15/32	16-25/64	20-7/8	#4	TTC	TSC	26020H-004IS100
i 2.5	标准	1-3/16 - 1-3/8	5-3/8	6-1/2	6-63/64	6-57/64	11-3/8	#4	TTC	TSC	24025H-004IS112
m 2	标准	26	137	165	177.4	175.0	289	#4	TTC	TSC	24020H-004IS100
	伸展	26	165	237	247.7	240.1	360	#4	TTC	TSC	25020H-004IS100
	长	26	165	406	418.3	416.3	530	#4	TTC	TSC	26020H-004IS100
	2.5	标准	31	137	165	177.4	175.0	289	#4	TTC	TSC

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

i = 英制 (in)
m = 公制 (mm)
 螺钉以10的倍数销售

警告 有关速度和进给的建议调整，参考“速度和进给”图表。有关深孔钻削指南，参考本目录本章节的A91：35页。有关最新信息和程序，请访问 www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。针对您的具体应用的工厂技术援助通过我们的应用工程团队提供。

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

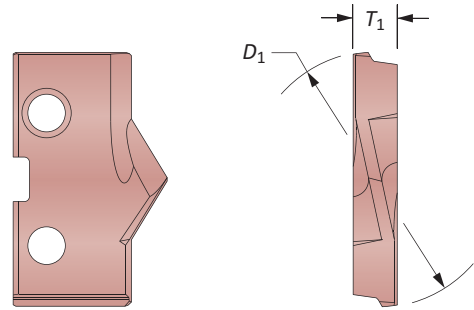
特殊应用

T-A® 结构钢钻头刀片

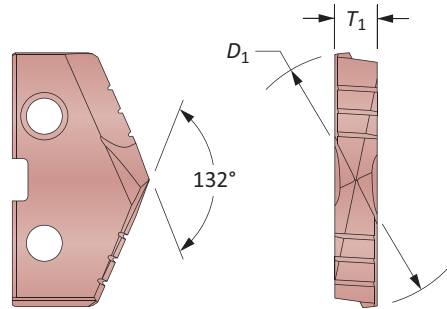
3系列 | 直径范围：1.4375" - 1.5625" (36.51mm - 39.69mm)



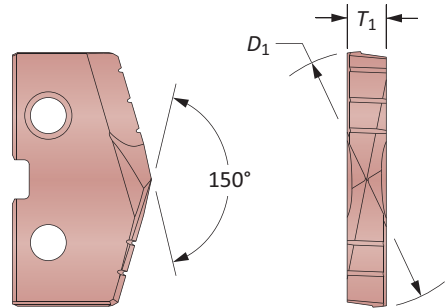
薄壁
适用于厚度不超过7/16"的材料









Notch Point®
适用于厚度超过7/16"的材料



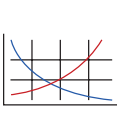

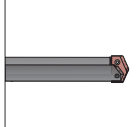
150°结构钢
适用于厚度超过7/16"的材料，并可减少退刀毛刺



HSS刀片 - 超级钻

刀片				薄壁		Notch Point		150°结构钢	
抗裂等级	D ₁ (in)	D ₁ (mm)	T ₁						
				AM200零件号	TiAlN零件号	AM200零件号	TiAlN零件号	AM200零件号	TiAlN零件号
1-7/16	1.4375	36.51	1/4	153H-0114-TW	153A-0114-TW	153H-0114-NP	153A-0114-NP	153H-0114-SS	153A-0114-SS
1-1/2	1.5000	38.10	1/4	153H-0116-TW	153A-0116-TW	153H-0116-NP	153A-0116-NP	153H-0116-SS	153A-0116-SS
-	1.5354	39.00	1/4	153H-39-TW	153A-39-TW	153H-39-NP	153A-39-NP	153H-39-SS	153A-39-SS
1-9/16	1.5625	39.69	1/4	153H-0118-TW	153A-0118-TW	153H-0118-NP	153A-0118-NP	153H-0118-SS	153A-0118-SS

A91 : 40 - 41 A91 : 20 A91 : 36

与A91有关的说明 : 1

刀片以1的倍数销售

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

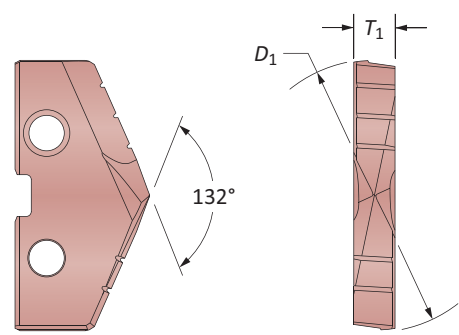
螺纹加工

X

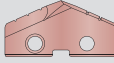
特殊应用

GEN2 T-A®结构钢钻头刀片

3系列 | 直径范围：1.4375" - 1.5625" (36.51mm - 39.69mm)



HSS刀片 - 超级钻

抗裂等级	刀片			零件号
	D_1 (in)	D_1 (mm)	T_1	 超级钻
1-7/16	1.4375	36.51	1/4	453H-0114-HE
1-1/2	1.5000	38.10	1/4	453H-0116-HE
-	1.5354	39.00	1/4	453H-39-HE
1-9/16	1.5625	39.69	1/4	453H-0118-HE

A

钻削

B

镗孔

C

铰孔

D

抛光

E

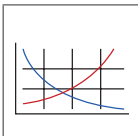
螺纹加工

X


特殊应用

与A91有关的说明：1

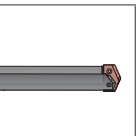
A91 : 40 - 41



A91 : 20



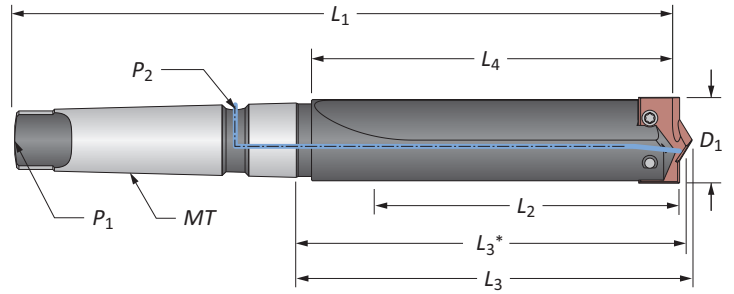
A91 : 36



刀片以1的倍数销售

T-A®结构钢钻头刀柄

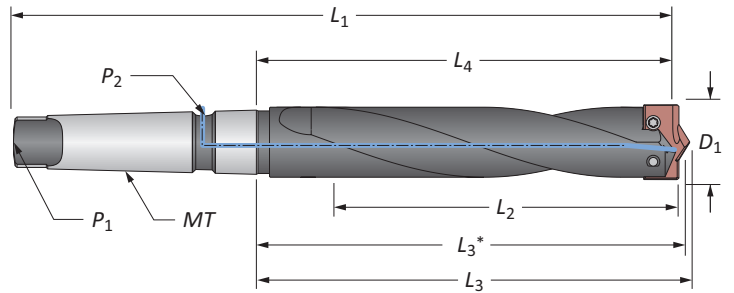
3系列 | 锥柄



直槽莫氏4号锥柄

长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂	
① 短	1-13/32 - 1-7/8	4-3/4	6	6-1/2	6-7/16	10-7/8	#4	TTC	TSC	22030S-004IS126

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用



螺旋槽莫氏4号锥柄

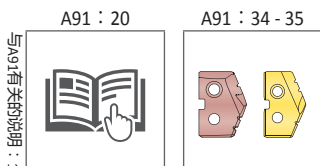
长度	D ₁	钻体					刀柄			零件号
		L ₂	L ₄	L ₃	L ₃ *	L ₁	MT	P ₁	P ₂	
① 标准	1-13/32 - 1-7/8	6-1/2	7-3/4	8-1/4	8-3/16	12-5/8	#4	TTC	TSC	24030H-004IS126

*如果将结构钢刀柄与Notch Point®、GEN2 T-A或150°结构钢T-A钻头刀片槽型一起使用

连接附件

刀片螺钉	尼龙锁紧螺钉	刀片扳手	预置扭力手动驱动器	可更换刀头	允许拧紧扭矩*
7514-IP20-1	7514N-IP20-1	8IP-20	-	-	121.3 in-lbs (1370 N-cm)

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



A 钻削

B 镗孔

C 铰孔

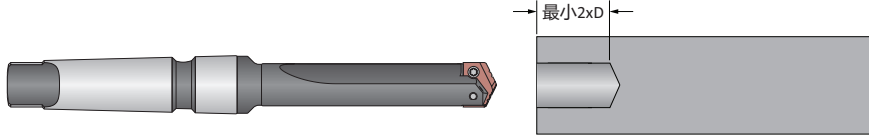
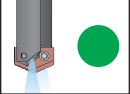
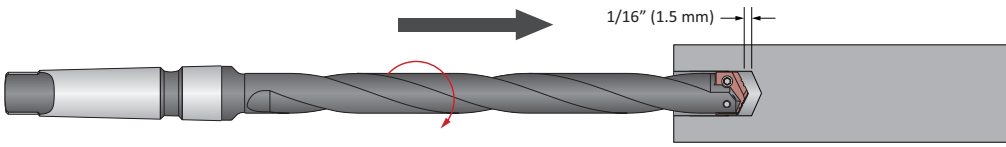
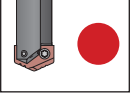
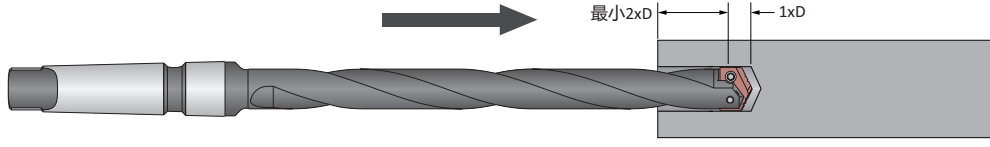
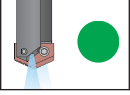
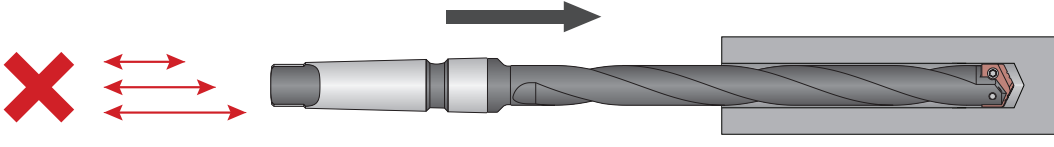
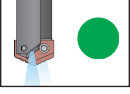
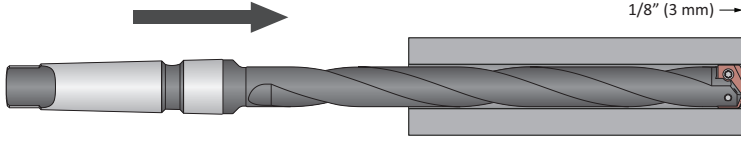
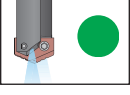
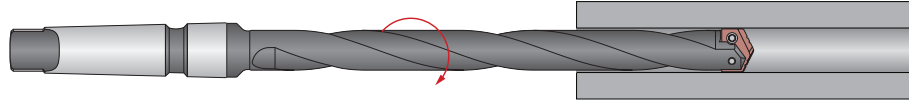
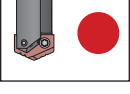
D 抛光

E 螺纹加工

X 特殊应用

深孔钻削指南

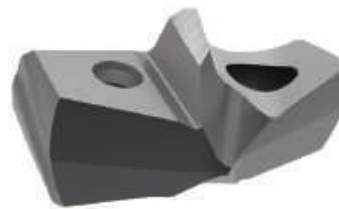
与大于 $9 \times D$ 的钻头 (加长、长、XL、3XL和特殊长度) 一起使用

<p>1. 引孔 100% RPM 100% IPR (mm/rev)</p>	<p>使用相同直径的短钻头加工深度至少为$2 \times D$的引孔。 利用具有相同或更大钻尖夹角的导向钻。</p>		<p>冷却剂打开</p> 
<p>⚠️ 2. 进给 最高50 RPM 12 IPM (300 mm/min)</p>	<p>以最高50 RPM的转速和12 IPM (300 mm/min) 的进给速率将较长的钻头进给至距离所加工引孔底部 $1/16"$ (1.5 mm) 的范围内</p>		<p>冷却剂关闭</p> 
<p>3. 深孔过渡钻削 50% RPM 75% IPR (mm/rev)</p>	<p>以比推荐速度降低50%的速度和比推荐进给降低25%的进给越过引孔底部再钻削$1 \times D$的距离。 为了在进给之前达到全速，至少需要停顿1秒。</p>		<p>冷却剂打开</p> 
<p>4. 深孔钻削 - 盲孔 100% RPM 100% IPR (mm/rev)</p>	<p>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。</p>		<p>冷却剂打开</p> 
<p>5. 深孔钻削 - 爆破 50% RPM 75% IPR (mm/rev)</p>	<p>仅适用于通孔： 爆破前，将速度降低50%，将进给降低25%。 爆破时，不要越过钻头全直径超过$1/8"$ (3 mm)。</p>		<p>冷却剂打开</p> 
<p>⚠️ 6. 钻头回刀 最高50 RPM</p>	<p>从孔中回刀之前，将转速降低至最高50 RPM。</p>		<p>冷却剂关闭</p> 

⚠️ 警告 刀具故障可能导致严重伤害。预防措施：
 - 使用不带支撑衬套的刀柄时，使用短T-A®刀柄加工一个深度至少为 $2 \times D$ 的初始孔。
 - 转速超过50 RPM时，除非刀柄与工件或夹具相接合，否则，不要旋转刀柄。
 有关最新信息和程序，请访问www.alliedmachine.com/DeepHoleGuidelines。针对您的具体应用的工厂技术援助通过我们的应用工程团队提供。

推荐的切削参数

GEN3SYS® XT Pro (XTST)



英制 (in)

ISO 材料	速度 (SFM) - 雾化冷却剂		进给速率 (IPR) (按直径)			
	硬度 (BHN)	AM420速度	12系列 0.4724 - 0.5117	13系列 0.5118 - 0.5511	14系列 0.5512 - 0.5905	15系列 0.5906 - 0.6298
P 结构钢 A36、A285、A516、A572等	100 - 150	350	0.008	0.009	0.010	0.010
	150 - 250	300	0.007	0.008	0.009	0.009
	250 - 350	260	0.006	0.007	0.008	0.008

公制 (mm)

ISO 材料	速度 (M/min) - 雾化冷却剂		进给速率 (mm/rev) (按直径)			
	硬度 (BHN)	AM420速度	12系列 12.00 - 12.99	13系列 13.00 - 13.99	14系列 14.00 - 14.99	15系列 15.00 - 15.99
P 结构钢 A36、A285、A516、A572等	100 - 150	107	0.20	0.22	0.25	0.25
	150 - 250	91	0.18	0.20	0.23	0.23
	250 - 350	79	0.15	0.17	0.20	0.20

速度和进给倍增

	切深	
	≤ 1.5×D	> 1.5×D
速度	参见上面的图表	0.75
进给	参见上面的图表	0.90

注释：上面所列的速度和进给基于使用气雾通过刀具冷却剂的刚性设置。如果使用高压射流或通过冷却剂，最多可将速度提高50%。
注释：如果进行干式钻削而不使用冷却剂，则必须根据设置、钻孔深度和材料硬度大幅降低速度。在这些类型的应用中，可能需要将速度和进给降低高达50%。如需帮助，请联系应用工程部门。
注释：如果钻削材料厚度 ≤ 0.500" (12.7 mm)，则至少需要将进给降低10%才能最大限度地减少材料偏移。

A

钻削

进给速率 (IPR) (按直径)

16系列 0.6299 - 0.6692	17系列 0.6693 - 0.7086	18系列 0.7087 - 0.7873	20系列 0.7874 - 0.8660	22系列 0.8661 - 0.9448	24系列 0.9449 - 1.0235	26系列 1.0236 - 1.1416	29系列 1.1417 - 1.2597	32系列 1.2598 - 1.3780
0.012	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.019	0.019
0.010	0.010	0.012	0.014	0.015	0.016	0.017	0.018	0.018
0.009	0.009	0.011	0.012	0.013	0.014	0.015	0.016	0.016

B

镗孔

进给速率 (mm/rev) (按直径)

16系列 16.00 - 16.99	17系列 17.00 - 17.99	18系列 18.00 - 19.99	20系列 20.00 - 21.99	22系列 22.00 - 23.99	24系列 24.00 - 25.99	26系列 26.00 - 28.99	29系列 29.00 - 31.99	32系列 32.00 - 35.00
0.30	0.30	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.48	0.48
0.25	0.25	0.30	0.36	0.38	0.41	0.43	0.46	0.46
0.23	0.23	0.28	0.30	0.33	0.36	0.38	0.41	0.41

C

铰孔

D

抛光

E

螺纹加工

X

特殊应用

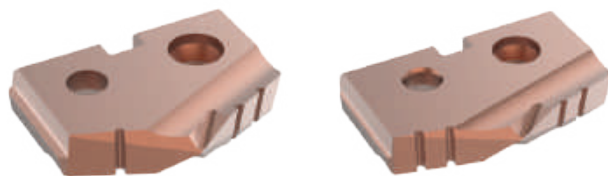
推荐的切削参数 | 英制 (英寸)

T-A® | GEN2 T-A®



薄壁刀片 超级钻

ISO 材料	速度 (SFM) - 雾化冷却剂			进给速率 (IPR) (按直径)			
	硬度 (BHN)	AM200速度	TiAlN速度	0系列 9/16 - 11/16	1系列 13/16 - 15/16	2系列 1 - 1-3/8	3系列 1-13/32 - 1-7/8
P 结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	125	110	0.012	0.018	0.019	0.020
	150 - 250	115	100	0.011	0.016	0.017	0.019
	250 - 350	105	90	0.010	0.014	0.016	0.018



Notch Point®和150°结构钢刀片 超级钻

ISO 材料	速度 (SFM) - 雾化冷却剂			进给速率 (IPR) (按直径)			
	硬度 (BHN)	AM200速度	TiAlN速度	0系列 9/16 - 11/16	1系列 13/16 - 15/16	2系列 1 - 1-3/8	3系列 1-13/32 - 1-7/8
P 结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	125	110	0.010	0.012	0.014	0.018
	150 - 250	115	100	0.009	0.011	0.012	0.016
	250 - 350	105	90	0.008	0.010	0.011	0.014



GEN2 T-A刀片 超级钻

ISO 材料	速度 (SFM) - 雾化冷却剂			进给速率 (IPR) (按直径)			
	硬度 (BHN)	AM200速度	0系列 9/16 - 11/16	1系列 13/16 - 15/16	2系列 1 - 1-3/8	3系列 1-13/32 - 1-7/8	
P 结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	125	0.010	0.012	0.014	0.018	
	150 - 250	115	0.009	0.011	0.012	0.016	
	250 - 350	105	0.008	0.010	0.011	0.014	

GEN2 T-A刀片 硬质合金C1 (K35)

ISO 材料	速度 (SFM) - 雾化冷却剂			进给速率 (IPR) (按直径)			
	硬度 (BHN)	AM300速度	0系列 9/16 - 11/16	1系列 13/16 - 15/16	2系列 1 - 1-3/8	3系列 1-13/32 - 1-7/8	
P 结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	165	0.008	0.011	0.015	0.017	
	150 - 250	155	0.006	0.010	0.013	0.015	
	250 - 350	140	0.005	0.009	0.012	0.013	



注释：上面所列的速度和进给基于使用气雾通过刀具冷却剂的刚性设置。如果使用高压射流或通过冷却剂，最多可将速度提高50%。
注释：如果进行干式钻削而不使用冷却剂，则必须根据设置、钻孔深度和材料硬度大幅降低速度。在这些类型的应用中，可能需要将速度和进给降低高达50%。如需帮助，请联系应用工程部门。

推荐的切削参数 | 公制 (mm)

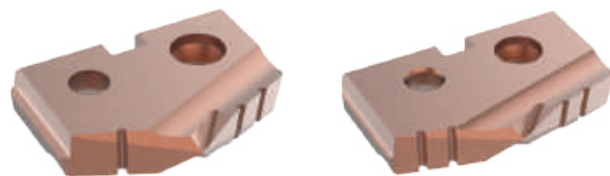
T-A® | GEN2 T-A®



薄壁刀片
超级钻



ISO 材料	速度 (M/min) - 雾化冷却剂			进给速率 (mm/rev) (按直径)			
	硬度 (BHN)	 AM200速度	 TiAlN速度	0系列 14 - 16	1系列 18 - 24	2系列 25 - 35	3系列 36 - 47
P 结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	39	34	0.30	0.45	0.48	0.50
	150 - 250	35	31	0.28	0.40	0.43	0.48
	250 - 350	32	28	0.25	0.36	0.40	0.45


Notch Point®和150°结构钢刀片
超级钻




ISO 材料	速度 (M/min) - 雾化冷却剂			进给速率 (mm/rev) (按直径)			
	硬度 (BHN)	 AM200速度	 TiAlN速度	0系列 14 - 16	1系列 18 - 24	2系列 25 - 35	3系列 36 - 47
P 结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	39	34	0.25	0.30	0.36	0.45
	150 - 250	35	31	0.23	0.28	0.30	0.40
	250 - 350	35	28	0.20	0.25	0.28	0.36

GEN2 T-A刀片
超级钻



ISO 材料	速度 (M/min) - 雾化冷却剂		进给速率 (mm/rev) (按直径)			
	硬度 (BHN)	 AM200速度	0系列 14 - 16	1系列 18 - 24	2系列 25 - 35	3系列 36 - 47
P 结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	39	0.25	0.30	0.36	0.46
	150 - 250	35	0.23	0.28	0.30	0.40
	250 - 350	35	0.20	0.25	0.28	0.36

GEN2 T-A刀片
硬质合金C1 (K35)

ISO 材料	速度 (M/min) - 雾化冷却剂		进给速率 (mm/rev) (按直径)			
	硬度 (BHN)	 AM300速度	0系列 14 - 16	1系列 18 - 24	2系列 25 - 35	3系列 36 - 47
P 结构钢 A36、A285、A516等	100 - 150	50	0.20	0.28	0.38	0.43
	150 - 250	47	0.15	0.25	0.33	0.38
	250 - 350	43	0.13	0.23	0.30	0.33

注释：上面所列的速度和进给基于使用气雾通过刀具冷却剂的刚性设置。如果使用高压射流或通过冷却剂，最多可将速度提高50%。
注释：如果进行干式钻削而不使用冷却剂，则必须根据设置、钻孔深度和材料硬度大幅降低速度。在这些类型的应用中，可能需要将速度和进给降低高达50%。如需帮助，请联系应用工程部门。

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

冷却剂信息

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

要求的刀具

数量	产品编号	数量	产品编号



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

美国联合机械工程公司

120 Deeds Drive
Dover, OH 44622

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

保修信息



美国联合机械工程公司向本公司产品的原始设备制造商、经销商、工业和商业用户保证，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而产生、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.gcarbide.com

www.alliedmachine.com

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

Copyright © 2021 Allied Machine and Engineering Corp.

All rights reserved
Publish Date: January 2023