

# 螺纹铣刀杆（盘）

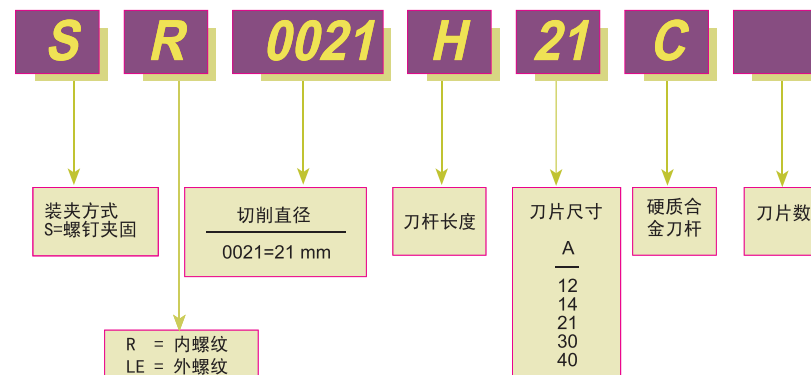


## 螺纹铣刀杆



## 产品编号

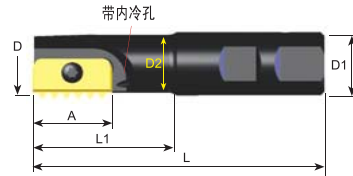
螺纹铣刀杆-订货号



目录: 页码: 目录: 页码:

产品编号	109
螺纹铣刀杆（单刀片）	110
加长型刀杆	110
螺纹铣刀杆（双刀片）	111
螺纹铣刀杆（多刀片）	112
钟式螺纹铣刀盘	112
加长型硬质合金刀杆	113
装车刀片的硬质合金刀杆	113
D-Thread 深孔螺纹加工铣刀	114-115

## 螺纹铣刀杆（单刀片）



订货号	A	D	D1	D2	L	L1	夹固螺钉	Torx扳手
SR0009H12	12	9.5	20	7.5	85	14	S12	K12
* SR0010H12	12	9.9	20	7.6	85	16	S12	K12
SR0012F14	14	12.0	20	8.9	75	20	S14	K14
SR0014H14	14	14.5	20	11.2	85	25	S14	K14
SR0017H14	14	17.0	20	13.4	85	30	S14	K14
** SR0018H21	21	18.0	20	14.4	85	30	S21	K21
SR0021H21	21	21.0	20	16.5	94	40	S21	K21
SR0029J30	30	29.0	25	22.4	110	50	S30	K30
SR0048M40	40	48.0	40	35.0	153	78	S40	K40

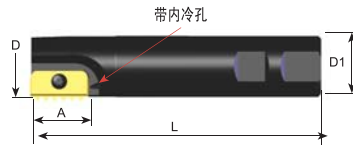
订购实例: SR0029J30

\* 只能装以下锥管螺纹铣刀片: 12-18NPT, 12-18PTF, 12-19BSPT

\*\* SR0018H21不能用于安装以下刀片:

2113.5ISO, 2117UN, 2117UN, 2118UN 21-11BSPT, 21-11.5NPT, 21-11.5NPTF

## 加长型刀杆

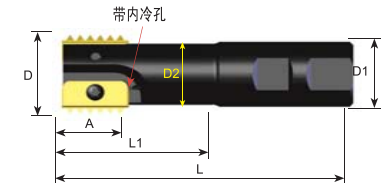


订货号	A	D	D1	L	夹固螺钉	Torx扳手
SR0025K21	21	25	20	125	S21	K21
SR0031M30	30	31	25	150	S30	K30
SR0038M30	30	38	32	150	S30	K30
SR0048R40	40	48	40	210	S40	K40

订购实例: SR0031M30

用加长型刀杆加工时, 要将切削速度和进给率降低20%到40% (取决于工件材质, 螺距和悬臂长度)

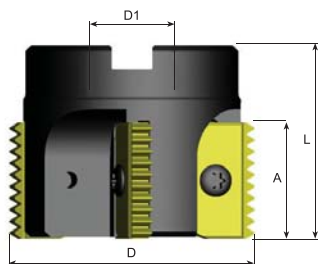
## 螺纹铣刀杆（双刀片）



订货号	A	D	D1	D2	L	L1	刃数	夹固螺钉	Torx扳手
SR0020H14-2	14	20	20	16	93	41	2	S14	K14
SR0030J21-2	21	30	25	24	108	52	2	S21	K21
SR0040L30-2	30	40	32	30	130	70	2	S30	K30
SR0050M40-2	40	50	40	38	153	78	2	S40	K40

订购实例: SR0030J21-2

### 螺纹铣刀盘 (多刀片)

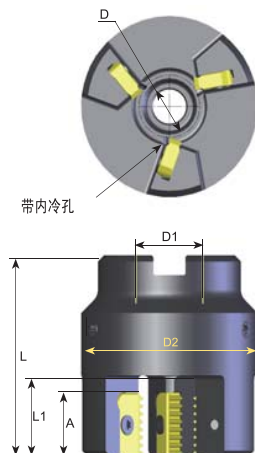


订货号	A	D	D1	L	刃数	夹固螺钉	Torx 扳手
SR0063C21-5	21	63	22	50	5	S21	K21
SR0063C30-4	30	63	22	50	4	S30	K30
SR0080D30-4	30	80	27	55	4	S30	K30
SR0100D30-4	30	100	32	60	4	S30	K30
SR0080D40-4	40	80	27	65	4	S40	K40
SR0100E40-4	40	100	32	70	4	S40	K40

订购实例: SR0080D30-4

### 钟式螺纹铣刀盘 (加工外螺纹)

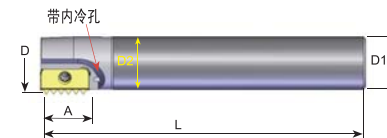
- 减少加工时间
- 理想的冷却效果



订货号	A	D	D1	D2	L	L1	刃数	夹固螺钉	Torx 扳手
SLE0020D21-3	21	20	22	58	65	25	3	S21	K21
SLE0030D21-3	21	30	22	68	65	25	3	S21	K21
SLE0045E21-4	21	45	27	83	70	25	4	S21	K21

订购实例: SLE 0030D21-3

### 加长型硬质合金铣刀杆



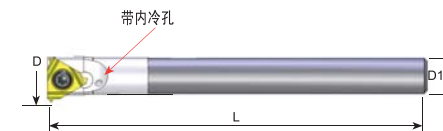
订货号	A	D	D1	D2	L	夹固螺钉	Torx 扳手
*SR0010K12C	12	9.9	8	8	125	S12	K12
SR0013H14C	14	13.2	10	10	110	S14	K14
SR0013J14C	14	13.2	10	10	150	S14	K14
SR0015K14C	14	15.2	12	12	175	S14	K14
SR0021K21C	21	21.0	16	16	130	S21	K21
SR0021M21C	21	21.0	16	16	200	S21	K21
SR0027S30C	30	27.0	20	20	270	S30	K30

订购实例: SR0015K14C

\* 不带内冷孔

用加长型刀杆加工时, 要将切削速度和进给率降低20%到40% (取决于工件材质, 螺距和悬臂长度)

### 装车刀片的硬质合金铣刀杆



订货号	D	螺距		D	D1	L	夹固螺钉	Torx 扳手
		mm	牙数/英寸					
*SR0005D06C	6	0.5-1.25	48-20	6.8	5.0	63	S06	K06
SR0006H08C	8	0.5-1.75	48-14	8.8	6.0	100	S08	K08
**SR0010M11C	11	0.5-2.00	48-11	13.2	10.0	150	S11	K11

加工内螺纹请选用右内螺纹刀片: (IN-RH)

加工外螺纹请选用左外螺纹刀片: (EX-LH)

\* 不带内冷孔

\*\*刀片部分请参照本样本“螺纹车刀片”部分

## D-Thread 深孔螺纹铣刀

- 多刀片结构, 切削效率高
- 安装泛螺距螺纹刀片, 标准或U型结构
- 经济型3齿结构刀片
- 单刃切削, 切削阻力小
- 大悬长刀杆, 带内冷
- 同时适合于内外螺纹加工



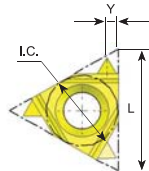
订货号	刀片尺寸		Y	D	D1	L1	刀片数	刀片螺钉	Torx 扳手
	L	I.C.							
SR0023Q11	11	1/4	1	23.5	20	190	3	SE11	K11

### 60° 泛螺距螺纹 规格 11

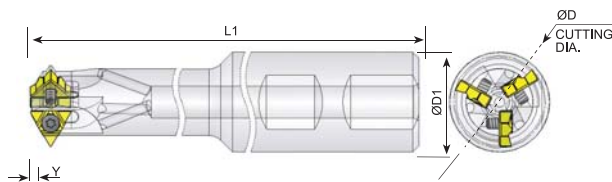
订货号		螺距	
		mm	牙数/英寸
1160D	INT.	1.0 -2.0	24-12
	EX.	0.75-1.5	32-14

### 55° 泛螺距螺纹 规格 11

订货号		螺距
		牙数/英寸
1155D	INT./EX.	24-14



材质: BMA



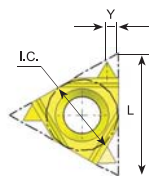
订货号	刀片尺寸		Y	D	D1	L1	刀片数	刀片扳手	Torx 扳手
	L	I.C.							
SR0031R16	16	3/8	1.8	31	25	225	3	SE16	K16

### 60° 泛螺距螺纹 规格 16

订货号		螺距	
		mm	牙数/英寸
1660D	INT.	2.5-3.5	10-7
	EX.	2.0-3.0	12-8

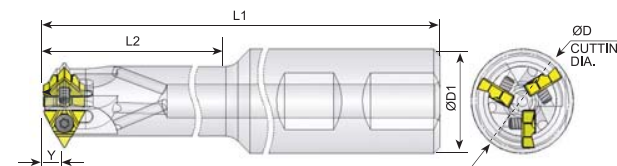
### 55° 泛螺距螺纹 规格 16

订货号		螺距
		牙数/英寸
1655D	INT./EX.	10-8



材质: BMA

## D-Thread 深孔螺纹铣刀



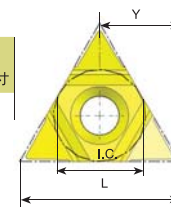
订货号	刀片尺寸		Y	D	D1	L1	L2	刀片数	刀片螺钉	Torx 扳手
	L	I.C.								
SR0023M11U	11U	1/4U	5	23	25	150	88	3	SE11	K11

### 泛螺距 60° 规格 11U

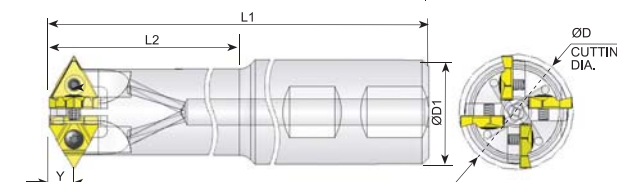
订货号		螺距	
		mm	牙数/英寸
11U60D	INT.	2.5-4.0	10-6
	EX.	2.0-3.0	12-8

### 泛螺距 55° 规格 11U

订货号		螺距
		牙数/英寸
11U55D	INT./EX.	10-7



涂层: BMA



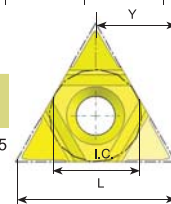
订货号	刀片尺寸		Y	D	D1	L1	L2	刀片数	刀片螺钉	Torx 扳手
	L	I.C.								
SR0035R16U	16U	3/8U	7.6	35.5	32	220	155	4	SE16	K16

### 泛螺距60° 规格 16U

订货号		螺距	
		mm	牙数/英寸
16U60D	INT.	4.0-6.0	6-4
	EX.	3.0-5.0	8-5

### 泛螺距 55° 规格 16U

订货号		螺距
		TPI
16U55D	INT./EX.	6-4.5



涂层: BMA