

HSK阻尼减振镗刀柄-粗镗



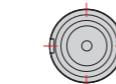
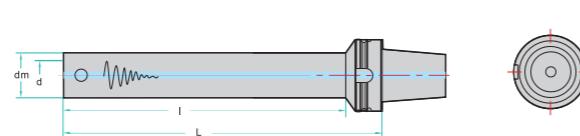
阻尼减振—镗削

型号	dm	d	l	L	Kg
HSK63A-SJCK2-145-J	24	14	110	145	1.44
HSK63A-SJCK2-170-J	24	14	135	170	1.54
HSK63A-SJCK2-195-J	24	14	160	195	1.64
HSK63A-SJCK3-1195-J	31	18	160	195	2.15
HSK63A-SJCK3-225-J	31	18	190	225	2.37
HSK63A-SJCK3-255-J	31	18	220	255	2.59
HSK63A-SJCK4-240-J	39	22	205	240	3.07
HSK63A-SJCK4-280-J	39	22	245	280	3.50
HSK63A-SJCK4-320-J	39	22	285	320	3.93
HSK63A-SJCK5-315-J	50	28	285	315	5.65
HSK100A-SJCK2-165-J	24	14	117	165	4.12
HSK100A-SJCK2-190-J	24	14	142	190	4.22
HSK100A-SJCK2-215-J	24	14	167	215	4.32
HSK100A-SJCK3-205-J	31	18	160	205	4.80
HSK100A-SJCK3-235-J	31	18	190	235	5.02
HSK100A-SJCK3-265-J	31	18	220	265	5.24
HSK100A-SJCK4-255-J	39	22	210	255	5.89
HSK100A-SJCK4-295-J	39	22	250	295	6.27
HSK100A-SJCK4-335-J	39	22	290	335	6.65
HSK100A-SJCK5-315-J	50	28	270	315	8.51
HSK100A-SJCK5-360-J	50	28	315	360	9.30
HSK100A-SJCK5-405-J	50	28	360	405	10.09
HSK100A-SJCK6-380-J	64	36	335	380	12.56
HSK100A-SJCK6-445-J	64	36	400	445	14.24
HSK100A-SJCK6-510-J	64	36	465	510	15.93

镗削减振刀柄-精镗

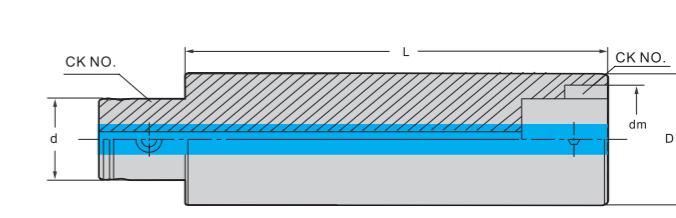
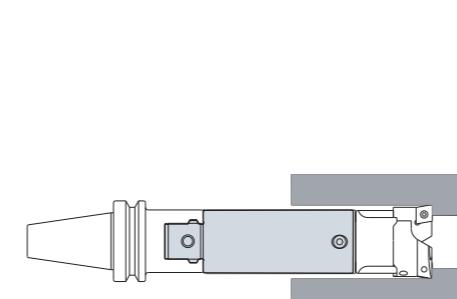


镗削减振刀柄-精镗



型号	dm	d	I	L	Kg
BT40-SJCK2-145-C	24	14	110	145	1.44
BT40-SJCK2-170-C	24	14	135	170	1.54
BT40-SJCK2-195-C	24	14	160	195	1.64
BT40-SJCK3-195-C	31	18	160	195	2.15
BT40-SJCK3-225-C	31	18	190	225	2.37
BT40-SJCK3-255-C	31	18	220	255	2.59
BT40-SJCK4-240-C	39	22	205	240	3.07
BT40-SJCK4-280-C	39	22	245	280	3.50
BT40-SJCK4-320-C	39	22	285	320	3.93
BT40-SJCK5-315-C	50	28	285	315	5.65
BT50-SJCK2-165-C	24	14	117	165	4.12
BT50-SJCK2-190-C	24	14	142	190	4.22
BT50-SJCK2-215-C	24	14	167	215	4.32
BT50-SJCK3-205-C	31	18	160	205	4.80
BT50-SJCK3-235-C	31	18	190	235	5.02
BT50-SJCK3-265-C	31	18	220	265	5.24
BT50-SJCK4-255-C	39	22	210	255	5.89
BT50-SJCK4-295-C	39	22	250	295	6.27
BT50-SJCK4-335-C	39	22	290	335	6.65
BT50-SJCK5-315-C	50	28	270	315	8.51
BT50-SJCK5-360-C	50	28	315	360	9.30
BT50-SJCK5-405-C	50	28	360	405	10.09
BT50-SJCK6-380-C	64	36	335	380	12.56
BT50-SJCK6-445-C	64	36	400	445	14.24
BT50-SJCK4-510-C	64	36	465	510	15.93

镗削减振延长杆-精镗



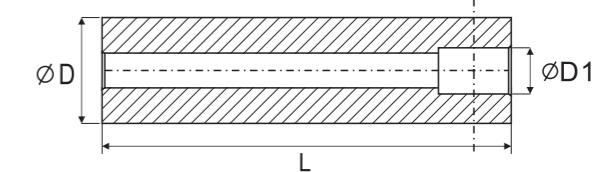
型号	dm	D	d	L	Kg
SJCK2-2-90-C	14	24	14	90	0.33
SJCK3-115-C	18	31	18	115	0.75
SJCK4-125-C	22	39	22	125	1.14
SJCK5-155-C	28	50	28	155	2.39
SJCK6-185-C	36	64	36	185	5.11

阻尼减振-镗削

外圆车削
内孔车削
螺纹车削
槽刀
阻尼减振系列
铣削

JING RUI TOOLS

镗削减振直柄刀杆-精镗

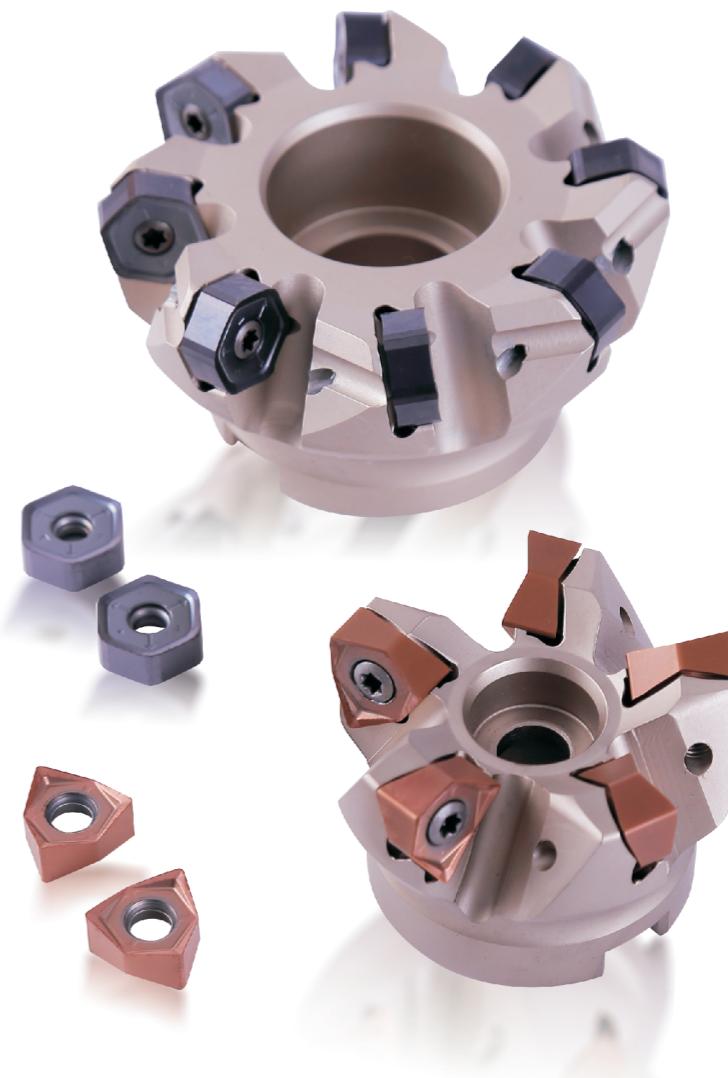


型号	dm	d	I	L	Kg
C19-SJCK1-190-C	19	20-36	133	190	0.43
C19-SJCK1-240-C	19	20-36	190	240	0.77
C24-SJCK2-220-C	24	25-47	168	220	0.79
C24-SJCK2-280-C	24	25-47	240	280	1.43
C32-SJCK3-280-C	32	33-60	224	280	1.78
C32-SJCK3-350-C	32	33-60	320	350	3.24

HSK阻尼减振镗刀柄-精镗



硕格铣刀盘



型号	dm	d	l	L	Kg
HSK63A-SJCK2-145-C	24	14	110	145	1.44
HSK63A-SJCK2-170-C	24	14	135	170	1.54
HSK63A-SJCK2-195-C	24	14	160	195	1.64
HSK63A-SJCK3-1195-C	31	18	160	195	2.15
HSK63A-SJCK3-225-C	31	18	190	225	2.37
HSK63A-SJCK3-255-C	31	18	220	255	2.59
HSK63A-SJCK4-240-C	39	22	205	240	3.07
HSK63A-SJCK4-280-C	39	22	245	280	3.50
HSK63A-SJCK4-320-C	39	22	285	320	3.93
HSK63A-SJCK5-315-C	50	28	285	315	5.65
HSK100A-SJCK2-165-C	24	14	117	165	4.12
HSK100A-SJCK2-190-C	24	14	142	190	4.22
HSK100A-SJCK2-215-C	24	14	167	215	4.32
HSK100A-SJCK3-205-C	31	18	160	205	4.80
HSK100A-SJCK3-235-C	31	18	190	235	5.02
HSK100A-SJCK3-265-C	31	18	220	265	5.24
HSK100A-SJCK4-255-C	39	22	210	255	5.89
HSK100A-SJCK4-295-C	39	22	250	295	6.27
HSK100A-SJCK4-335-C	39	22	290	335	6.65
HSK100A-SJCK5-315-C	50	28	270	315	8.51
HSK100A-SJCK5-360-C	50	28	315	360	9.30
HSK100A-SJCK5-405-C	50	28	360	405	10.09
HSK100A-SJCK6-380-C	64	36	335	380	12.56
HSK100A-SJCK6-445-C	64	36	400	445	14.24
HSK100A-SJCK6-510-C	64	36	465	510	15.93

MILLING CUTTER

MFVN型面铣刀

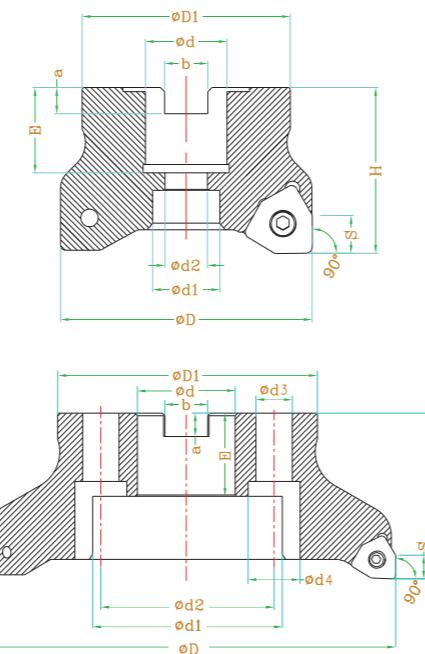


刀盘参数

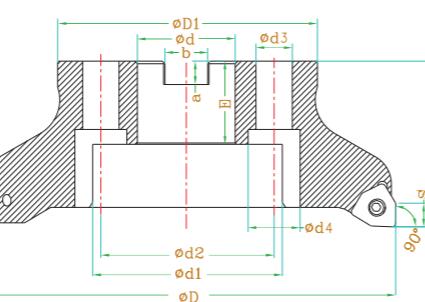
型号		刃数	尺寸 (mm)										形状	扳手	
			D	D1	d	d1	d2	H	E	a	b	d3	d4		
标准型	MFVN	90063R-3T-M	3	63	50	22	19	11	40	21	6.3	10.4		A	T20
		90080R-4T-M	4	80	60	27	20	13	50	24	7	12.4			
		90100R-5T-M	5	100	70	32	46	-	30	8	14.4				
		90125R-6T-M	6	125	87	40	55	-	33	9	16.4				
		90160R-8T-M	8	160	100		68	66.7	32	14	25.7	14	20		
		90200R-10T-M	10	200	142	60	110	101.6	40	14	25.7	18	26		
		90250R-12T-M	12	250											
多刃刃型	MFVN	90063R-4T-M	4	63	50	22	19	11	40	21	6.3	10.4		B	T20
		90080R-5T-M	5	80	60	27	20	13	50	24	7	12.4			
		90100R-7T-M	7	100	70	32	46	-	30	8	14.4				
		90125R-8T-M	8	125	87	40	55	-	33	9	16.4				
		90160R-10T-M	10	160	100		68	66.7	32	14	25.7	14	20		
		90200R-12T-M	12	200	142	60	110	101.6	40	14	25.7	18	26		
		90250R-14T-M	14	250											
超多刃刃型	MFVN	90063R-5T-M	5	63	50	22	19	11	40	21	6.3	10.4		A	T20
		90080R-7T-M	7	80	60	27	20	13	50	24	7	12.4			
		90100R-9T-M	9	100	70	32	46	-	30	8	14.4				
		90125R-12T-M	12	125	87	40	55	-	33	9	16.4				
		90160R-14T-M	14	160	100		68	66.7	32	14	25.7	14	20		
		90200R-16T-M	16	200	142	60	110	101.6	40	14	25.7	18	26		
		90250R-18T-M	18	250											

适用刀片

	WNMU 080608EN-GM
--	------------------



A



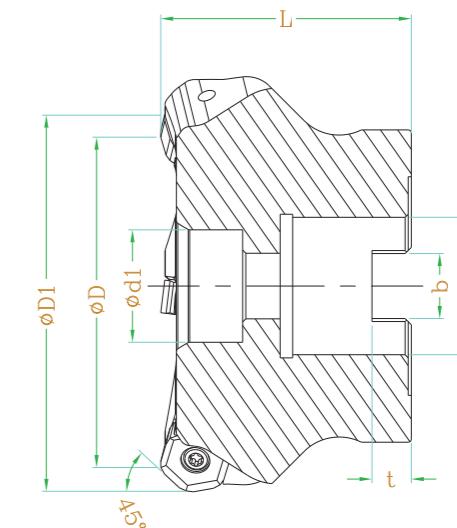
B

MILLING CUTTER

S45HN09



刀盘参数



型号	刃数	尺寸 (mm)							重量 [kg]
		D	dH7	d1	L	D1	b	t	
50A04R-S45HN09C-CF	4	50		22	18	40	61.7	10.4	0.35
63A06R-S45HN09C-CF	6	63		22	18	40	74.7	10.4	0.49
80A06R-S45HN09C-CF	6	80		27	38	50	91.7	12.4	7.0
80A08R-S45HN09C-CF	8	80		27	38	50	91.7	12.4	7.0
100A06R-S45HN09C-CF	6	100		32	45	50	111.7	14.4	8.0
100A08R-S45HN09C-CF	8	100		32	45	50	111.7	14.4	8.0
125A06R-S45HN09C-CF	6	125		40	56	63	136.7	16.4	9.0
125A08R-S45HN09C-CF	8	125		40	56	63	136.7	16.4	9.0
125A10R-S45HN09C-CF	10	125		40	56	63	136.7	16.4	9.0
160C08R-S45HN09CF	8	160		40	66.7	63	171.7	16.4	9.0
160C10R-S45HN09CF	10	160		40	66.7	63	171.7	16.4	9.0
200C12R-S45HN09CF	12	200		60	101.6	63	211.7	25.7	14.0
250C14R-S45HN09CF	14	250		60	101.6	63	261.7	25.7	14.0
315C16R-S45HN09CF	16	315		60	101.6	80	326.7	25.7	14.0

适用刀片

	HNGX 0906ANSN-R
--	-----------------

零件

刀片螺丝	扳手
	T15

SC451260-F

切削工具的使用注意事项

刀具种类	事故原因	清除方法
所有切削工具	◆ 由于刀刃很锋利,因此直接用手触及有碰伤的可能.	◆ 特别是从套壳中取出时或将其安装在机床上时,请使用手套等保护用品.
	◆ 使用错误的方法或使用条件不恰当,导致刀具破损飞出,造成碰伤的危险.	◆ 请使用安全罩,保护眼睛. ◆ 请使用推荐的切削条件,并请仔细阅读使用说明书及样本资料.
	◆ 由于冲击负荷,刀具过度磨损,使切削力剧增,导致刀具破损飞溅,而有伤害操作人员的危险.	◆ 请使用安全罩,保护眼睛. ◆ 请用时更换磨损的刀具.
	◆ 高温的切屑飞溅及过长切屑排出,可造成伤害及烫伤操作人员.	◆ 请用保护手套等保护用具.
	◆ 切削过程产生高温,切莫直接触摸加工完的刀具或工件,以避免烫伤的危险.	◆ 请使用安全罩,保护眼睛. ◆ 在除去切屑时应关停机床,并带上手套采用钳子或夹子等工具.
	◆ 切削中产生的火花和剧烈摩擦的刀具产生高温及高温的切屑,都有可能引发火灾的危险.	◆ 易燃易爆物应远离切削区. ◆ 在使用非水溶性切削液时应采用防火措施.
	◆ 在高速旋转时,如机床夹具等平衡性能差,会产生振动及颤振,使刀具破碎而发生危险情况.	◆ 请使用安全罩,保护眼睛. ◆ 必须对机床进行试运转,并确认没有振动或颤振等异常声音后再正式操作.
	◆ 工件上产生毛刺等缺陷,直接用手触摸有受伤的危险.	◆ 请不要裸手触摸工件.
切削工具 (带可转位刀片)	◆ 若未把刀片与有关零件夹紧,在切削中有脱落或飞出的可能,造成伤害事故.	◆ 安装刀片的定位面和紧固零件上,不允许有杂物粘附,应仔细检查后认为可靠再安装刀片. ◆ 请使用附带的专用扳手夹固刀片与零件,专用扳手决不允许作其它用途.
	◆ 用通用套筒扳手等辅助工具时,若夹紧力太大时,会造成刀片产生微裂纹等缺陷,产生事故隐患.	◆ 只允许用附带的专用扳手夹紧刀片等零件.
	◆ 刀具高速旋转时,由于离心力,刀片有可能飞出的危险.	◆ 请参照产品使用说明书和样本,在推荐的范围内使用.
各种铣刀及其它旋转刀具	◆ 铣刀类刀具,由于刃口锋利直接用手触摸可能碰伤手.	◆ 请用保护手套等防护用品.
	◆ 刀具因偏心旋转,不平衡等因素引起颤振,振动等并由于刀具破碎而飞溅,会造成为伤害事故.	◆ 旋转速度按推荐的条件选择. ◆ 为防止因轴承磨损引起的偏心回转振动等,应定期检查回转部分的精度和调整平衡.
焊刃刀具	◆ 有刀片脱落,破碎造成受伤的危险性.	◆ 使用前要确认已牢靠焊上. ◆ 在可能产生高温的条件下请勿使用.
其他	◆ 在规定用途以外使用的,会导致机床或刀具的损坏,非常危险.	◆ 请遵守规定的使用方法.

23第一版:

23第二版: (0523) : 增加阻尼杆规格(D18、D22、D28、D36、D45、D55、D70、D90).

23第三版: (0719) : 增加C、D、T类刀片的阻尼刀头SL12、SL14规格,增加刀头重量数据, 增加内冷管螺纹参数。

23第四版: (0912) : 修改阻尼杆示图与参数 (OHN), 增加D120-D250阻尼规格,修改阻尼杆4D规格, 修改D型内冷外圆刀配件,