

**NEW**

## 组合式镗头系统(小中径使用) 镗头刀柄 / SBHJ(小径精加工用)

MODULAR BORING TOOL

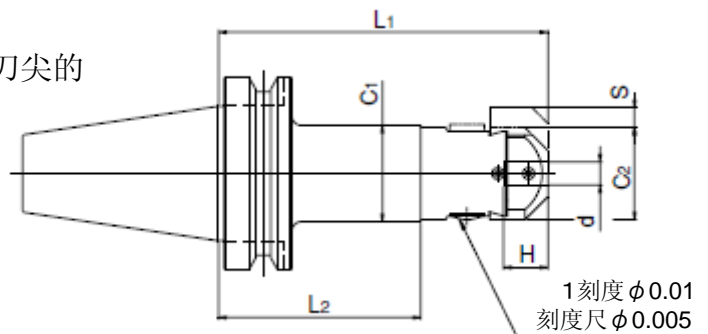
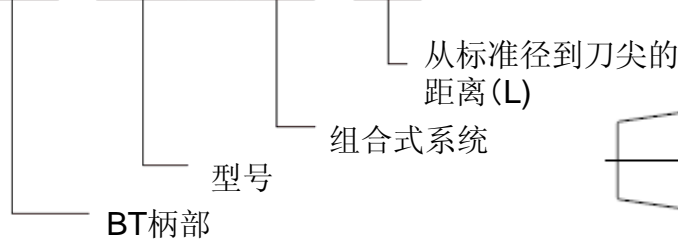


- 将从前的整体型镗头刀柄，把刀柄部和刀头部分开，形成组合式镗刀系统的标准规格。

### BT刀柄

#### 表示方法

BT50 - SBHJ03MSC - 171



代码 296	整套型号	加工范围 D*	L1 (mm)	L2 (mm)	C1 (mm)	C2 (mm)	d (mm)	H (mm)	S (mm)	重量 (kg)
992424	BT40-SBHJ03MSC-171	3~36	171	105	50	48	12	23	10	3.2
992425	BT50-SBHJ03MSC-171		171	105						5.8
992426	BT50-SBHJ03MSC-231		231	165						6.8

- 配有L型六角扳手。
- 不配带车刀和刀片。需另行订购。
- 使用泰珂洛的切削刀具时D\*为  $\phi 5.5 \sim \phi 32$ 、和  $\phi 3 \sim \phi 36$ (后面有泰珂洛刀具型号的注释)。

### 组合

代码 296	整套型号	代码 296	刀柄型号	代码 296	镗头型号
992424	BT40-SBHJ03MSC-171	992225	BT40-MSC50-105	992092	MSC50-SBHJ03
992425	BT50-SBHJ03MSC-171	992232	BT50-MSC50-105		
992426	BT50-SBHJ03MSC-231	992233	BT50-MSC50-165		

**NEW**

## 组合式镗头系统(小中径使用) 镗头刀柄 / SBHJ(小径精加工用)

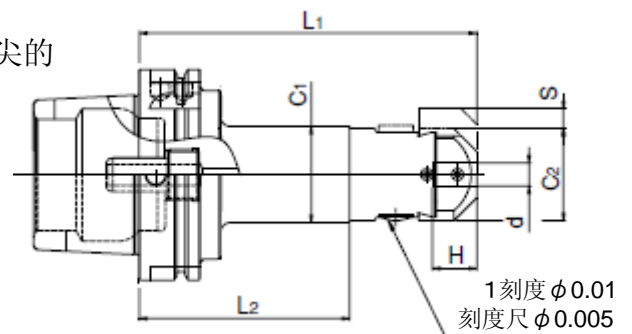
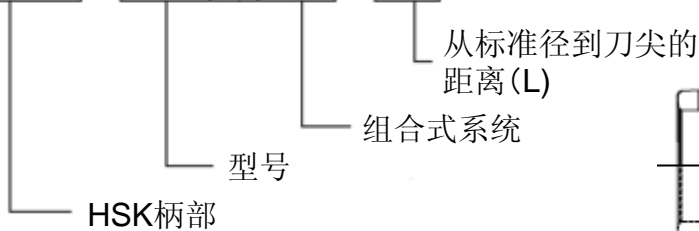
MODULAR BORING TOOL



- 将从前的整体型镗头刀柄，把刀柄部和刀头部分开，形成组合式镗刀系统的标准规格。

### HSK刀柄 表示方法

HSK A63 - SBHJ03MSC - 171



代码 296	整套型号	加工范围 D*	L1 (mm)	L2 (mm)	C1 (mm)	C2 (mm)	d (mm)	H (mm)	S (mm)	重量 (kg)
758568	HSK A63-SBHJ03MSC-171	3~36	171	105	50	48	12	23	10	2.9
758569	HSK A100-SBHJ03MSC-171		171	105						4.4

- 配有L型六角扳手。
- 不配车刀和刀片。需另行订购。
- 使用泰珂洛的切削刀具时D\*为  $\phi 5.5 \sim \phi 32$ 、和  $\phi 3 \sim \phi 36$  (后面有泰珂洛刀具型号的注释)。

### 组合

代码 375	整套型号	代码 375	刀柄型号	代码 296	镗头型号
992424	HSK A63-SBHJ03MSC-171	758525	HSK A63-MSC50-105	992092	MSC50-SBHJ03
992425	HSK A100-SBHJ03MSC-171	758531	HSK A100-MSC50-105		

**NEW**

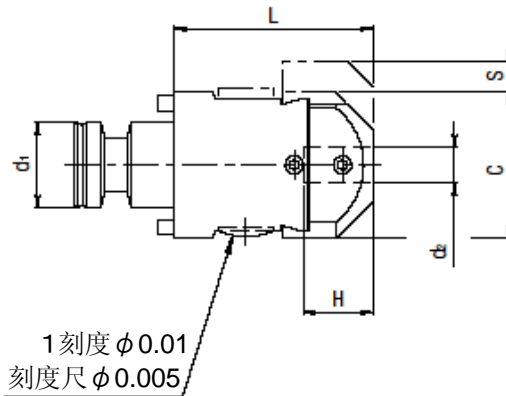
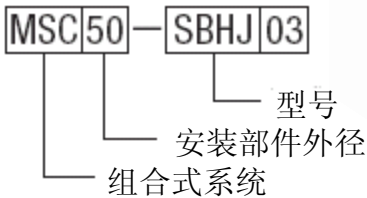
## 组合式镗头系统(小中径使用) 镗头刀柄 / SBHJ(小径精加工用)

### BORING HEAD

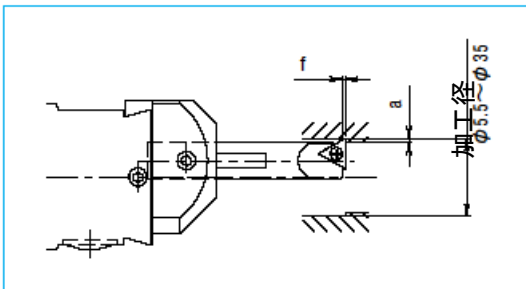


- 用于小孔径加工的镗头，可以使用市场上销售的镗床切削工具和镗孔工具进行加工。
- 由于槽型结构无缝隙，因此刚性非常高，且可以进行高精度的精加工。
- 根据精密研磨的进给丝杠可对  $\phi 0.005\text{mm}$  的直径进行准确无误的精细调节。

#### 表示方法



#### 切削条件标准



代码 296	型号	加工范围 D*	C (mm)	L (mm)	d1 (mm)	d2 (mm)	H (mm)	S (mm)	重量 (kg)
992092	MSC50-SBHJ03	336	48	66	28	12	23	10	0.95

- 适用的切削刀具的示例  
(泰珂洛 镗床钻孔刀 & 刀片)

加工材料	切削速度 V (m/min)	进给速度 f (mm/rev)	切削深度 a (mm)
铸铁	4060	0.050.10	0.10.25
钢	4070	0.050.10	0.10.25
铝	60100	0.050.15	0.10.5

刀具型号	刀片标签代码	刀片材料	
		钢	铸和铝
S12055-SEXPR04	EPGT040102L-W08	NS530	TH10
S1212-STUPR11	TPGT110202L-W15	NS530	TH10

注) ①切削条件，将随着工件材料，形状，安装工具而变化。

请按照此表格数据为标准，选择订购最佳产品。

②切削工具的过度突出，会容易产生震动，因此突出长度请设置在  $L/D=5$  以内。

③根据刀片的材质，可灵活改变切削条件。

④在SBHJ型号上，请配上镗床切削工具和镗孔刀具使用。