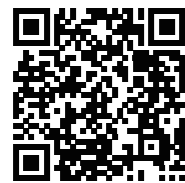




**NEW
PRODUCT!**

2025.04

镗刀系列产品

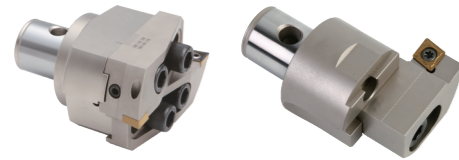


赣州澳克泰工具技术有限公司
GANZHOU ACHTECK TOOL TECHNOLOGY CO.,LTD.

Add(地址): 江西省赣州市经济技术开发区工业三路 Ganzhou Economic Development Area, Jiangxi, China
Tel(电话): 400-9150-887 Fax(传真): 0086-797-8166100 E-mail(邮箱): marketing@achtecktool.com

● ARB粗镗刀系列

- 盲孔型双刃粗镗
- 通孔型双刃粗镗
- (反镗)粗镗



● AFB精镗刀系列

- A型刀片座精镗
- B型刀片座精镗
- C型刀片座精镗



● DFB阻尼减振精镗刀系列

- 整体式阻尼减震精镗刀
- 模块式阻尼减震精镗刀



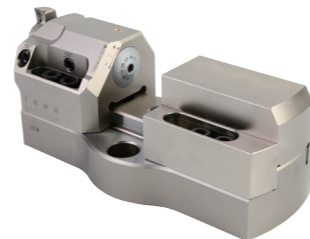
● MLR桥式大孔径粗镗刀系列

- 标准型桥式粗镗刀
- 轻量型桥式粗镗刀



● MLF桥式大孔径精镗刀系列

- 标准型桥式精镗刀
- 轻量型桥式精镗刀



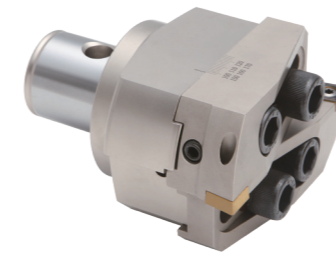
● EFB外圆精镗套刀系列

- 精镗头外圆套刀
- 大直径桥式精镗套刀



● ARB双刃粗镗刀系列

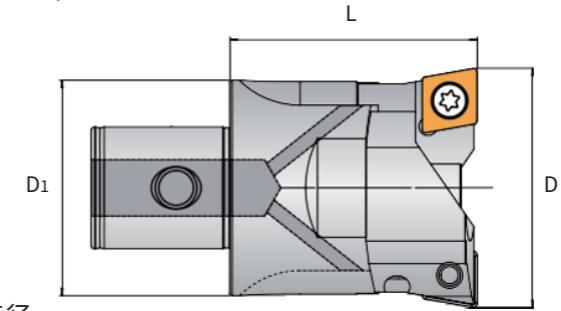
使用范围宽广，加工尺寸范围 $\phi 20\text{mm}$ -- $\phi 153\text{mm}$ ；
具有高精度、高刚性，自由组合装配成最合适的镗削工具；
侧面刻度清晰，调整加工范围时操作便捷、高效；



型号说明

ARB-____-____-AK_-W
1 2 3 4 5

- “1”代表系列名
- “2”代表最小镗孔直径
- “3”代表最大镗孔直径
- “4”代表接口大小，接口规格有以下AK1/AK2/AK3/AK4/AK5/AK6/AK7
- “5” W表示无刀片座, L表示加长型粗镗



加工范围D (mm)	粗镗刀型号	接口	D1 (mm)	L (mm)	刀片座 (●标配 ○选配)	锁紧螺丝	重量 (Kg)
20-26	ARB-020-026-AK1	AK1	19	32.5	RC-020-CC06 ●	SH040160	0.07
					RC-020-SC06 ○		
25-33	ARB-025-033-AK2	AK2	24	35.5	RC-025-CC06 ●	SH050200	0.12
					RC-025-SC06 ○		
32-42	ARB-032-042-AK3	AK3	31	40	RC-032-CC09 ●	SH060200	0.2
					RC-032-SC09 ○		
41-54	ARB-041-054-AK4	AK4	39	47	RC-041-CC09 ●	SH080250	0.38
					RC-041-SC09 ○		
53-70	ARB-053-070-AK5	AK5	50	57	RC-053-CC12 ●	SH100300	0.75
					RC-053-SC12 ○		
68-90	ARB-068-110-AK6	AK6	64	71	RC-068-CC12 ●	SH100350	1.6
					RC-068-SC12 ○		
88-110	ARB-068-110-AK6-L	AK6	64	71	RC-088-CC12 ●	SH100350	1.8
					RC-088-SC12 ○		
98-126	ARB-098-153-AK6	AK6	64	71	RC-098-CC12 ●	SH120400	2.3
					RC-098-SC12 ○		
125-153	ARB-098-153-AK6-L	AK6	64	71	RC-125-CC12 ●	SH120400	2.6
					RC-125-SC12 ○		
98-126	ARB-098-153-AK7	AK7	90	87	RC-098-CC12 ●	SH120400	3.9
					RC-098-SC12 ○		
125-153	ARB-098-153-AK7-L	AK7	90	87	RC-125-CC12 ●	SH120400	4.1
					RC-125-SC12 ○		

- 标准配置为盲孔型刀片座，选择通孔型刀片座时，按照无刀片座镗头加刀片座的形式订货，例如ARB-020-026-AK1-W、RC-020-SC06*2（刀片座2个配套）；
- 如果只需要刀体（不含刀片座），也可下单。例如：ARB-020-026-AK1-W；
- 各型号附带一组紧固螺丝，垫圈及L型扳手1把；刀片座不附带刀片，需另外选购；
- 所有ARB双刃粗镗刀都带内冷孔；
- 刀具使用前应确保已充分夹紧，各贴合面贴合紧密无间隙；可使用塞尺、透光等方法进行确认；
- 为获得理想的轴向跳动，刀片需成对更换；

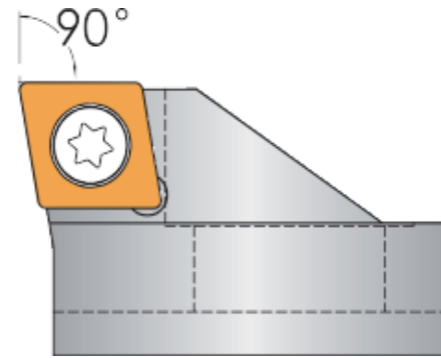
• ARB双刃粗镗刀系列

标配：盲孔型粗镗刀片座

型号说明

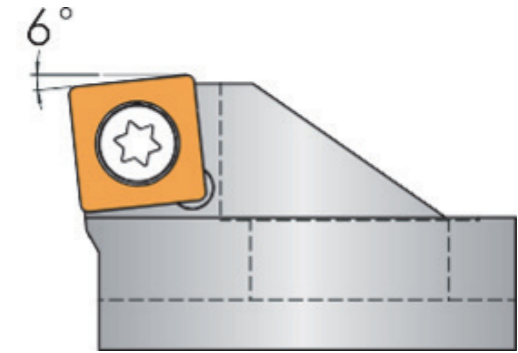
RC-__-CC__-B
1 2 3 4

- “1” 代表系列名
- “2” 代表最小镗孔直径
- “3” 代表使用刀片型号
- “4” 代表反镗，若无为正镗



• ARB双刃粗镗刀系列

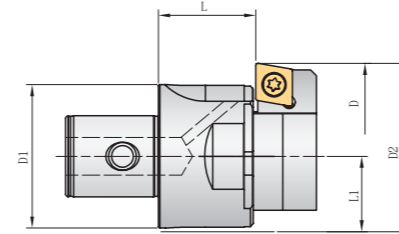
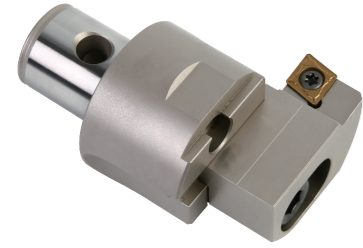
选配：通孔型粗镗刀片座



刀片座型号	适配镗头	适配刀片 (选配)	螺钉及扳手
RC-020-CC06	ARB-020-026-AK1-W	CC__0602__	ST025060 FT-T8
RC-025-CC06	ARB-025-033-AK2-W		
RC-032-CC09	ARB-032-042-AK3-W	CC__09T3__	ST040100 FT-T15
RC-041-CC09	ARB-041-054-AK4-W		
RC-053-CC12	ARB-053-070-AK5-W	CC__1204__	ST050120 FT-T20
RC-068-CC12	ARB-068-110-AK6-W		
RC-088-CC12	ARB-068-110-AK6-W		
RC-098-CC12	ARB-098-153-AK6-W ARB-098-153-AK7-W		
RC-125-CC12	ARB-098-153-AK6-W ARB-098-153-AK7-W		

刀片座型号	适配镗头	刀片 (选配)	刀片螺钉及扳手
RC-020-SC06	ARB-020-026-AK1-W	SC__0602__	ST025060 FT-T8
RC-025-SC06	ARB-025-033-AK2-W		
RC-032-SC09	ARB-032-042-AK3-W	SC__09T3__	ST040100 FT-T15
RC-041-SC09	ARB-041-054-AK4-W		
RC-053-SC12	ARB-053-070-AK5-W	SC__1204__	ST050120 FT-T20
RC-068-SC12	ARB-068-110-AK6-W		
RC-088-SC12	ARB-068-110-AK6-W		
RC-098-SC12	ARB-098-153-AK6-W ARB-098-153-AK7-W		
RC-125-SC12	ARB-098-153-AK6-W ARB-098-153-AK7-W		

• ARB 单刃反镗系列



最小底孔直径 $D2 = L1 + (\text{反镗加工直径 } D/2)$

加工范围D (mm)	镗头型号	接口	反镗刀座 (选配)	D1 (mm)	L (mm)	锁紧螺丝	L1 (mm)	重量 (Kg)	刀片 (选配)	刀片螺钉、扳手
25-31	ARB-020-026-AK1-W	AK1	RC-025-CC06-B	19	21.5	SH040160	10.0	0.06	CC__0602__	ST025060 FT-T8
30-35			RC-030-CC06-B							
32-40	ARB-025-033-AK2-W	AK2	RC-032-CC06-B	24	23.5	SH050200	12.5	0.11	CC__0602__	ST025060 FT-T8
39-47			RC-039-CC06-B							
41-51	ARB-032-042-AK3-W	AK3	RC-041-CC09-B	31	23.5	SH060200	16.0	0.18	CC__09T3__	ST040100 FT-T15
50-60			RC-05060-CC09-B							
50-63	ARB-041-054-AK4-W	AK4	RC-05063-CC09-B	39	28.5	SH080250	20.0	0.36	CC__09T3__	ST040100 FT-T15
61-74			RC-061-CC09-B							
65-82	ARB-053-070-AK5-W	AK5	RC-065-CC12-B	50	33.5	SH100300	25.5	0.7	CC__1204__	ST050120 FT-T20
78-95			RC-078-CC12-B							
80-102	ARB-068-110-AK6-W	AK6	RC-080-CC12-B	64	45.5	SH100350	32.5	1.5	CC__1204__	ST050120 FT-T20
100-122			RC-100-CC12-B							
98-126	ARB-098-153-AK6-W	AK6	RC-098-CC12-B	64	45.5	SH120400	46.5	2.25	CC__1204__	ST050120 FT-T20
125-153			RC-125-CC12-B							

● 反镗刀具按照无刀片座镗头加刀片座型号订货，例如 ARB-020-026-AK1-W & RC-025-CC06-B。

选刀示例：反镗孔径 $\phi 26$ 的孔，按加工孔径找到对应镗头和刀座型号 ARB-020-026-AK1-W、RC-025-CC06-B；这套刀的最小过孔直径 $D2 = 10 + 26/2$ 即 23mm。

• ARS 段差粗镗刀系列

型号说明

ARS-___-___-AK-L
1 2 3 4 5

“1”代表系列名 (Achteck Rough boring Step)

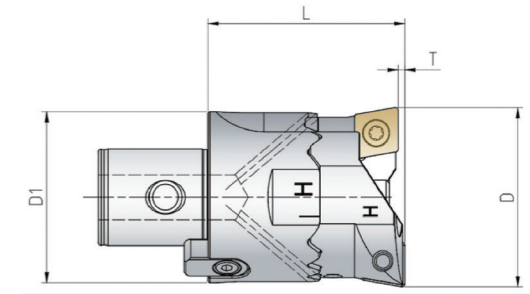
“2”代表最小镗孔直径

“3”代表最大镗孔直径

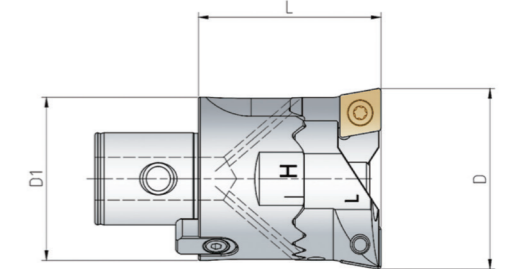
“4”代表接口大小，接口规格有以下

AK1/AK2/AK3/AK4/AK5/AK6

“5” L表示相同镗头标配加长刀片座



HHLL段差镗



HLHL平衡镗

加工范围D (mm)	镗头型号	接口	D1 (mm)	L (mm)	轴向段差T	刀片座 (标配)	刀座锁紧螺丝	刀片 (选配)	重量 (Kg)
20-26	ARS-020-026-AK1	AK1	19	32.5	0.2	RC-020-CC06-HL	SH040160	CC__0602	0.08
25-33	ARS-025-033-AK2	AK2	24	35.5	0.2	RC-025-CC06-HL	SH050200	CC__0602	0.12
32-42	ARS-032-042-AK3	AK3	31	40	0.2	RC-032-CC09-HL	SH060200	CC__09T3	0.22
41-54	ARS-041-054-AK4	AK4	39	47	0.4	RC-041-CC09-HL	SH080250	CC__09T3	0.42
53-70	ARS-053-070-AK5	AK5	50	57	0.4	RC-053-CC12-HL	SH080300	CC__1204	0.80
68-90	ARS-068-110-AK6	AK6	64	71	0.4	RC-068-CC12-HL	SH100350	CC__1204	1.75
88-110	ARS-068-110-AK6-L	AK6	64	71	0.4	RC-088-CC12-HL	SH100350	CC__1204	1.85
98-126	ARS-098-153-AK6	AK6	64	71	0.4	RC-098-CC12-HL	SH120400	CC__1204	2.90
125-153	ARS-098-153-AK6-L	AK6	64	71	0.4	RC-125-CC12-HL	SH120400	CC__1204	3.15

● 标配1组(左、右各1个)轴向段差刀片座，在特殊的镗头本体上，通过(右上图)字母对应配合，刀片座位置的互换，可实现单刃轴向段差镗和双刃平衡镗削的切换。

● 各型号附带一组刀座锁紧螺丝及L型扳手1把；刀片座不附带刀片，需另外选购。

● 所有ARS段差粗镗刀系列都带有内冷孔。

● 刀具使用前应确保已充分夹紧，各贴合面紧密无间隙。可使用塞尺、透光等方法进行确认。

● 使用ARS段差镗削时，可配合径向的合理调整，改善大余量镗削的断屑不良及振刀问题。

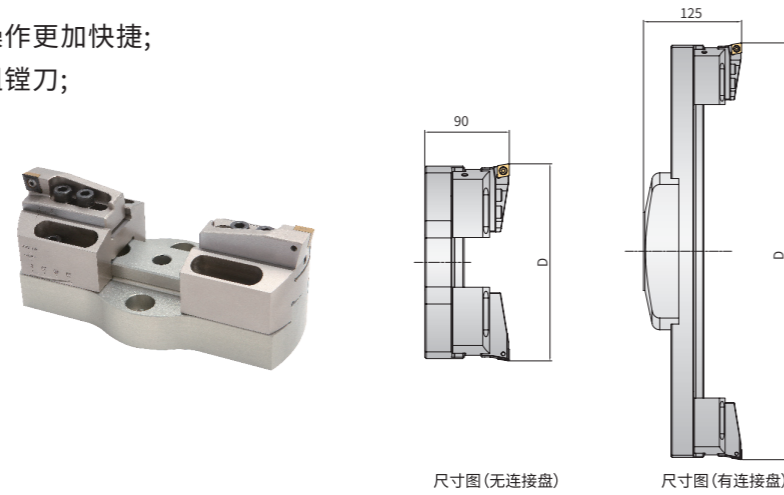
● MLR桥式大孔径粗镗刀系列

加工范围 $\phi 150\text{mm}$ -- $\phi 850\text{mm}$;
模块化设计, 灵活的装配方式, 让操作更加快捷;
为减轻刀具重量, 提供轻量型桥式粗镗刀;

型号说明

MLR-1-2-3-LD

- “1” 代表系列名
- “2” 代表最小镗孔直径
- “3” 代表最大镗孔直径
- “4” 代表轻量型, 若无则为标准型



● 钢制桥式粗镗刀

加工范围D (mm)	镗刀型号	重量 (Kg)	连接盘	钢制镗桥	滑块	刀座	刀片 (选配)
150-210	MLR-150-210	5.5	/	BS-150-210	RB-150	RC-150	CC__1204
210-290	MLR-210-290	6.7		BS-210-290			
290-370	MLR-290-370	8.1		BS-290-370			
370-450	MLR-370-450	9.8		BS-370-450			
450-530	MLR-450-530	11.4	LP40-200	BS-450-530	RB-150	RC-150	CC__1204
530-610	MLR-530-610	17.2		BS-530-610			
610-690	MLR-610-690	18.7		BS-610-690			
690-770	MLR-690-770	20.4		BS-690-770			
770-850	MLR-770-850	22.7		BS-770-850			

● 铝制桥式粗镗刀

加工范围D (mm)	镗刀型号	重量 (Kg)	铝制镗桥	滑块	刀座	刀片 (选配)
150-210	MLR-150-210-LD	3.9	BS-150-210-LD	RB-150	RC-150	CC__1204
210-290	MLR-210-290-LD	4.3	BS-210-290-LD			
290-370	MLR-290-370-LD	5	BS-290-370-LD			
370-450	MLR-370-450-LD	5.5	BS-370-450-LD			
450-530	MLR-450-530-LD	6	BS-450-530-LD			

- 组配的桥式粗镗刀中, 包含镗桥、滑块、刀座, 部分型号包含连接盘, 不包含刀片。
- 为获得理想的轴向跳动, 刀片需成对更换。
- 部分型号产品正在升级中 (增加内冷流道), 未上样本。

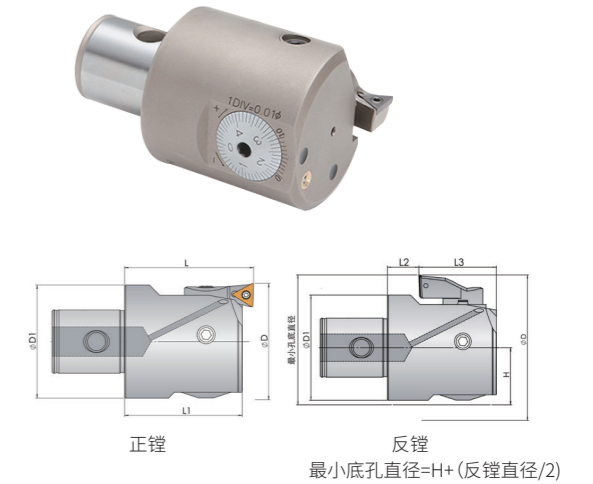
● AFB单刃精镗刀系列

通过更换刀夹型号, 可实现多类型的精镗加工;
加工范围 $\phi 20\text{mm}$ -- $\phi 203\text{mm}$;
精密螺杆位于刀体内部, 避免了铁削冲击及腐蚀锈化的影响延长刀具的整体使用寿命。

型号说明

AFB-1-2-3-AK4-W5

- “1”代表系列名
- “2”代表最小镗孔直径
- “3”代表最大镗孔直径
- “4”代表接口规格
- “5”代表镗刀不含刀夹, 需选配



镗刀型号	接口	刀夹 (●标记 ○选配)	正镗(mm)				反镗(mm)				重量 (Kg)	刀片 (选配)	
			加工范围D	L	L1	D1	加工范围D	L2	L3	H			
AFB-020-036-AK1	AK1	FCT-10A	●	20-26	32.5	30.5	19	-	10.5	20	10	0.07	TP0802
		FCT-10B	○	25-31				30-31					
		FCT-10C	○	30-36				30-36					
AFB-025-047-AK2	AK2	FCT-20A	●	25-33	35.5	33	24	-	11.5	21.5	12.5	0.12	TP0802
		FCT-20B	○	32-40				36-40					
		FCT-20C	○	39-47				39-47					
AFB-032-060-AK3	AK3	FCT-30A	●	32-42	40	37	31	-	10	27	16	0.22	TP0802
		FCT-30B	○	41-51				46-51					
		FCT-30C	○	50-60				50-60					
AFB-041-074-AK4	AK4	FCT-40A	●	41-54	47	43	39	-	12	31	20	0.42	TC1102
		FCT-40B	○	50-63				53-63					
		FCT-40C	○	61-74				61-74					
AFB-053-095-AK5	AK5	FCT-50A	●	53-70	57	52	50	62-70	15	37	25.5	0.85	TP0802
		FCT-50B	○	65-82				65-82					
		FCT-50C	○	78-95				78-95					
AFB-068-150-AK6	AK6	FCT-60A	●	68-100	71	67	64	80-100	23	44	32.5	1.85	TC1102
		FCT-60B	○	94-126				94-126					
		FCT-60C	○	118-150				118-150					
AFB-100-203-AK7	AK7	FCT-60A	●	100-153	87	83	90	112-153	39	44	46.5	4.05	TC1102
		FCT-60B	○	126-179				126-179					
		FCT-60C	○	150-203				150-203					

- 最小刻度调整范围为 $\phi 0.002\text{mm}$;
- 标配A型基础刀夹; 选择选配刀夹时, 参照示例下单: AFB-020-026-AK1-W、FCT-10B;
- 组配完成的精镗刀不含刀片, 刀片需另外采购;
- 所有AFB镗刀都带内冷孔;
- 定期使用润滑脂进行刀具内部润滑, 以延长AFB单刃精镗刀的使用寿命;

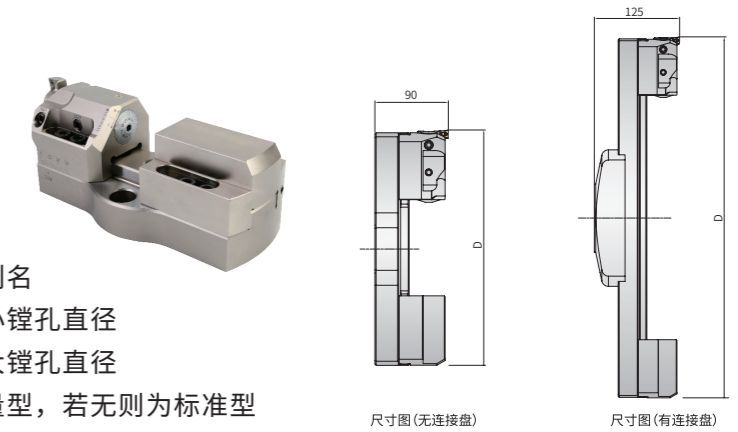
选配：精镗刀刀夹

刀夹	型号	精镗头	加工范围 D	刀片 (选配)	螺钉及扳手
	FCT-10A	AFB-020-036-AK1	20-26	TP__0802	ST020040 FT-T6
	FCT-10B		25-31		
	FCT-10C		30-36		
	FCT-20A	25-33			
	FCT-20B	AFB-025-047-AK2	35-40		
	FCT-20C		39-47		
	FCT-30A	AFB-032-060-AK3	32-42		
	FCT-30B		41-51		
	FCT-30C		50-60		
		FCT-40A	AFB-041-074-AK4		
FCT-40B		50-63			
FCT-40C		61-74			
FCT-50A		AFB-053-095-AK5	53-70		
FCT-50B			65-82		
FCT-50C			78-95		
FCT-60A00			AFB-041-074-AK4	41-54	
	FCT-50A00	AFB-053-095-AK5	53-70		
	FCT-60A00	AFB-068-150-AK6	68-100		
		AFB-100-203-AK6	100-153		
	FCC-40A00	AFB-041-074-AK4	41-54	CC__0602	ST040100 FT-T15
	FCC-50A00	AFB-053-095-AK5	53-70		
	FCC-60A00	AFB-068-150-AK6	68-100		
		AFB-100-203-AK6	100-153		
	FCT-40A45	AFB-041-074-AK4	41-54	TC__1102	ST025060 FT-T8
	FCT-50A45	AFB-053-095-AK5	53-70		
	FCT-60A45	AFB-068-150-AK6	68-100		
		AFB-100-203-AK6	100-153		
		AFB-100-203-AK7	100-153		
	FCT-30A25	AFB-032-060-AK3	32-42	TP__0802	ST020040 FT-T6
	FCT-40A25	AFB-041-074-AK4	41-54		
	FCT-50A25	AFB-053-095-AK5	53-70		
	FCT-60A25	AFB-068-150-AK6	68-100		
		AFB-100-203-AK6	100-153		
		AFB-100-203-AK7	100-153	TC__1102	ST025060 FT-T8

- 刀夹不附带刀片，需另外选购；
- 可非标定制各类刀夹（镗孔、清根、平底）；

● MLF桥式大孔径精镗刀系列

加工范围φ150mm--φ530mm；
模块化设计，兼顾刀体平衡性及加工精度，
灵活的装配方式，让操作更加快捷、高效；
包括钢制桥式和铝制桥式精镗刀；



型号说明

MLR-__-__-__-LD
1 2 3 4

- “1” 代表系列名
- “2” 代表最小镗孔直径
- “3” 代表最大镗孔直径
- “4” 代表轻量型，若无则为标准型

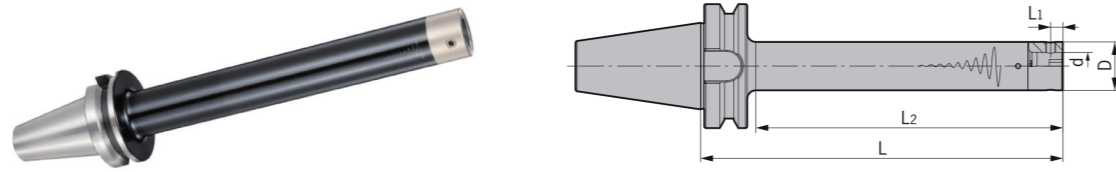
加工范围D (mm)	镗刀型号	重量 (Kg)	钢制镗桥	精镗微调滑块	平衡块	刀夹	刀片 (选配)
150-210	MLF-150-210	6.2	BS-150-210	FB-150	BB-150	FCT-60A标配 FCT-60B FCT-60C	TC__1102
210-290	MLF-210-290	7.5	BS-210-290				
290-370	MLF-290-370	8.5	BS-290-370				
370-450	MLF-370-450	10.2	BS-370-450				
450-530	MLF-450-530	11.6	BS-450-530		BB-200		

轻量型桥式精镗刀

加工范围D (mm)	镗刀型号	重量 (Kg)	铝制镗桥	精镗微调滑块	平衡块	刀夹	刀片 (选配)
150-210	MLF-150-210-LD	4.6	BS-150-210-LD	FB-150	BB-150	FCT-60A标配 FCT-60B FCT-60C	TC__1102
210-290	MLF-210-290-LD	5.1	BS-210-290-LD				
290-370	MLF-290-370-LD	5.5	BS-290-370-LD				
370-450	MLF-370-450-LD	5.9	BS-370-450-LD				
450-530	MLF-450-530-LD	6.2	BS-450-530-LD		BB-200		

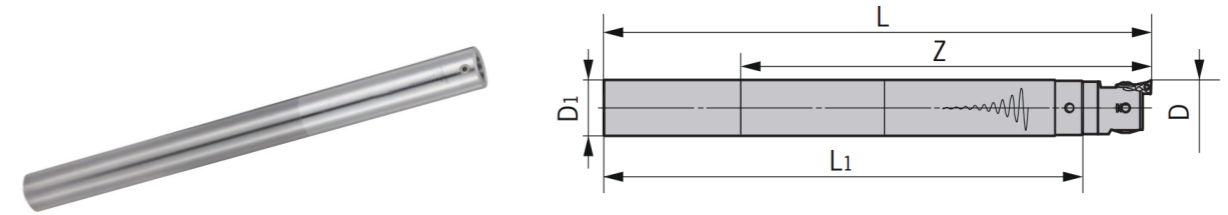
- 标配FCT-60A刀夹；如果需要B型或C型刀夹，也可以下单，例如：MLF-150-210-W & FCT-60B；
- 组配的桥式精镗刀中，不包含刀片；

● 阻尼镗刀柄



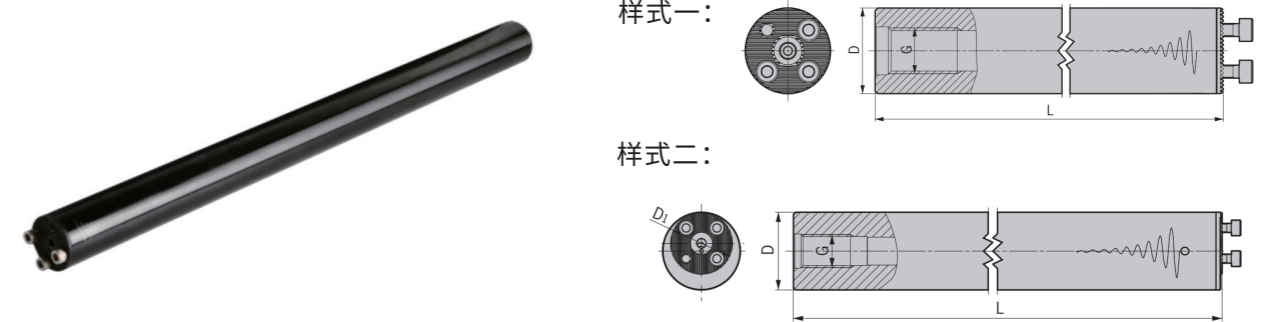
镗刀型号	尺寸(mm)					重量 (kg)
	D	d	L1	L2	L	
BT40-AKB2-145-D	24	14	6.45	110	145	1.44
BT40-AKB2-170-D	24	14	6.45	135	170	1.54
BT40-AKB2-195-D	24	14	6.45	160	195	1.64
BT40-AKB3-195-D	31	18	7.9	160	195	2.15
BT40-AKB3-225-D	31	18	7.9	190	225	2.37
BT40-AKB4-240-D	39	22	10	205	240	3.07
BT40-AKB4-280-D	39	22	10	245	280	3.5
BT40-AKB4-320-D	39	22	10	285	320	3.93
BT40-AKB5-315-D	50	28	13	283	315	5.65
BT50-AKB2-165-D	24	14	6.45	117	165	4.12
BT50-AKB2-190-D	24	14	6.45	142	190	4.22
BT50-AKB2-215-D	24	14	6.45	167	215	4.32
BT50-AKB3-205-D	31	18	7.9	160	205	4.8
BT50-AKB3-235-D	31	18	7.9	190	235	5.02
BT50-AKB3-265-D	31	18	7.9	220	265	5.24
BT50-AKB4-255-D	39	22	10	210	255	5.89
BT50-AKB4-295-D	39	22	10	250	295	6.27
BT50-AKB4-335-D	39	22	10	290	335	6.65
BT50-AKB5-315-D	50	28	13	270	315	8.51
BT50-AKB5-360-D	50	28	13	315	360	9.3
BT50-AKB5-405-D	50	28	13	360	405	10.09
BT50-AKB6-380-D	64	36	16	335	380	12.56
BT50-AKB6-445-D	64	36	16	400	445	14.24
BT50-AKB6-510-D	64	36	16	465	510	15.93

● 阻尼直柄镗杆



型号	尺寸(mm)					适配镗头接口	重量 (kg)
	D1	D	有效深度Z	L1	L		
C19C-AKB1-190-D	19	20-36	133	190	222	AK1	0.43
C19C-AKB1-240-D	19	20-36	190	240	272	AK1	0.77
C24C-AKB2-220-D	24	25-47	168	220	255	AK2	0.79
C24C-AKB2-280-D	24	25-47	240	280	315	AK2	1.43
C32C-AKB3-280-D	32	33-60	224	280	320	AK3	1.78
C32C-AKB3-350-D	32	33-60	320	350	390	AK3	3.24

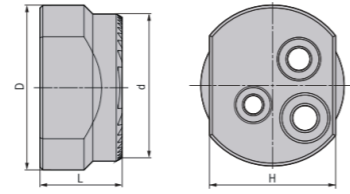
● DTB系列阻尼减振车刀杆



型号	尺寸(mm)				可换式刀头(选配)	重量 (kg)	样式
	D	L	G	L/D			
DTB16-C16-156	16	156	G1/8"	7	DTH16-...	0.24	样式一
DTB16-C16-204	16	204	/	10	DTH16-...	0.32	
DTB20-C20-200	20	200	G1/4"	7	DTH20-...	0.46	
DTB20-C20-260	20	260	/	10	DTH20-...	0.62	
DTB25-C25-255	25	255	G1/4"	7	DTH25-...	0.97	
DTB25-C25-330	25	330	G1/4"	10	DTH25-...	1.29	
DTB32-C32-320	32	320	G3/8"	7	DTH32-...	1.87	
DTB32-C32-416	32	416	G3/8"	10	DTH32-...	2.64	
DTB40-C40-408	40	408	G1/2"	7	DTH40-...	3.88	
DTB40-C40-528	40	528	G1/2"	10	DTH40-...	5.16	
DTB40-C50-518	50	518	G1/2"	7	DTH40-...	7.77	
DTB40-C50-668	50	668	G1/2"	10	DTH40-...	10.28	
DTB40-C60-628	60	628	G3/4"	7	DTH40-...	12.43	
DTB40-C60-808	60	808	G3/4"	10	DTH40-...	16.14	

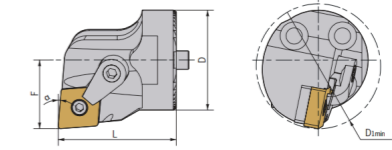
● 样式二提供非标定制

◆ 阻尼车刀杆-中心校准块

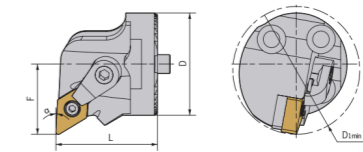


型号	尺寸				适配刀杆	重量 (kg)
	D	d	H	L		
DTB 16-25-M	28	25	22	14	DTB16/DTB20/DTB25	0.05
DTB 32-60-M	62	60	52	25	DTB32/DTB40	0.48

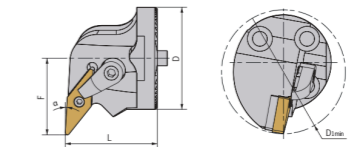
◆ DTH系列可换式车刀头



型号	尺寸					刀片型号 (选配)	刀垫	刀垫压钉	压板	压板螺丝	重量 (kg)
	D	Dmin	F	L	α°						
DTH32-MCLNR/L-12	32	40	22	38	5°	CN_120408	S-MCN12032	SS060170	CL182114	SD060250	0.13
DTH40-MCLNR/L-12	40	50	27	38	5°	CN_120408	S-MCN12032	SS060170	CL182114	SD060250	0.21

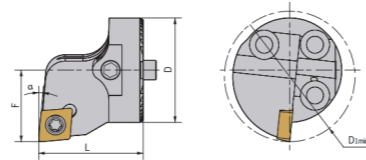


型号	尺寸					刀片型号 (选配)	刀垫	刀垫压钉	压板	压板螺丝	重量 (kg)
	D	Dmin	F	L	α°						
DTH32-MDUNR/L-11	32	40	22	32	3°	DN_110408	S-MDN11032	SS050130	CL182114	SD060250	0.11
DTH40-MDUNR/L-15	40	50	27	38	3°	DN_150608	S-MDN15047	SS060190	CL215132	SD060250	0.18



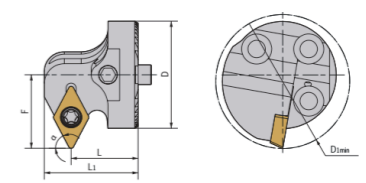
型号	尺寸					刀片型号 (选配)	刀垫	刀垫压钉	压板	压板螺丝	重量 (kg)
	D	Dmin	F	L	α°						
DTH40-MVUNR/L-16	40	52	30	36	3°	VN_160408	S-MVN16032	SS050130	CL215132	SD060250	0.20

• DTH系列可换式车刀头

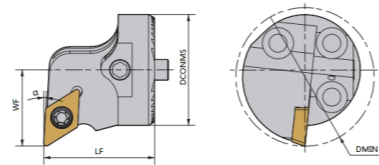


型号	尺寸					刀片型号 (选配)	刀片螺丝
	D	Dmin	F	L	α°		
DTH16-SCLCR/L-06	16	20	11	20	5°	CC_060204	ST025060
DTH20-SCLCR/L-09	20	25	13	20	5°	CC_09T308	ST040080
DTH25-SCLCR/L-09	25	32	17	22	5°	CC_09T308	ST040080
DTH32-SCLCR/L-09	32	40	22	32	5°	CC_09T308	ST040100
DTH40-SCLCR/L-12	40	50	27	38	5°	CC_120408	ST050110

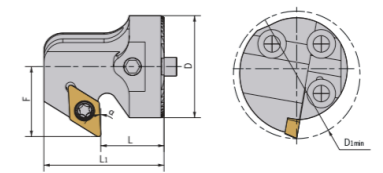
• DTH系列可换式车刀头



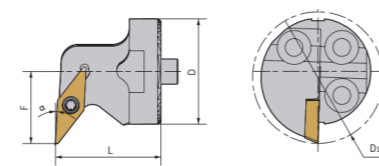
型号	尺寸						刀片型号 (选配)	刀片螺丝
	D	Dmin	F	L	L1	α°		
DTH16-SDPCR/L-07	16	22	13	15	19	62.5°	DC_070204	ST025050
DTH20-SDPCR/L-07	20	27	15	15	19	62.5°	DC_070204	ST025050
DTH25-SDPCR/L-07	25	33	18	15	19	62.5°	DC_070204	ST025050
DTH32-SDPCR/L-11	32	40	22	20	28	62.5°	DC_11T308	ST040100
DTH40-SDPCR/L-11	40	50	27	20	28	62.5°	DC_11T308	ST040100



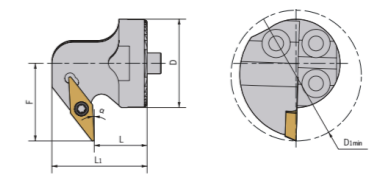
型号	尺寸					刀片型号 (选配)	刀片螺丝
	D	Dmin	F	L	α°		
DTH16-SDUCR/L-07	16	20	11	20	3°	DC_070204	ST025050
DTH20-SDUCR/L-11	20	25	13	20	3°	DC_11T308	ST040100
DTH25-SDUCR/L-11	25	32	17	22	3°	DC_11T308	ST040100
DTH32-SDUCR/L-11	32	40	22	32	3°	DC_11T308	ST040100
DTH40-SDUCR/L-11	40	50	27	38	3°	DC_11T308	ST040100



型号	尺寸						刀片型号 (选配)	刀片螺丝
	D	Dmin	F	L	L1	α°		
DTH16-SDZCR/L-07	16	22	13	15	27	3°	DC_070204	ST025050
DTH20-SDZCR/L-07	20	27	15	15	27	3°	DC_070204	ST025050
DTH25-SDZCR/L-07	25	33	18	15	27	3°	DC_070204	ST025050
DTH32-SDZCR/L-11	32	40	22	20	38	3°	DC_11T308	ST040100
DTH40-SDZCR/L-11	40	50	27	20	38	3°	DC_11T308	ST040100



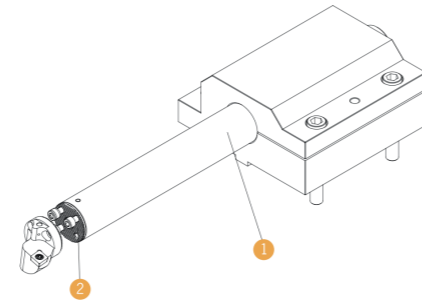
型号	尺寸					刀片型号 (选配)	刀片螺丝
	D	Dmin	F	L	α°		
DTH20-SVUCR/L-11	20	27	16	20	3°	VC_110304	ST025070
DTH25-SVUCR/L-11	25	31	17	25	3°	VC_110304	ST025070
DTH32-SVLCR/L-16	32	40	22	32	5°	VC_160408	ST040100
DTH40-SVLCR/L-16	40	50	27	32	5°	VC_160408	ST040100



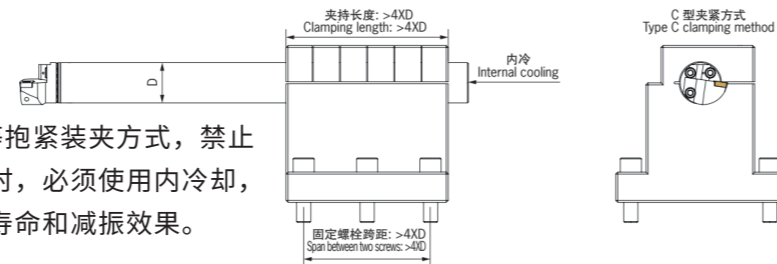
型号	尺寸						刀片型号 (选配)	刀片螺丝
	D	Dmin	F	L	L1	α°		
DTH20-SVZCR/L-11	20	32	20	15	27	3°	VC_110304	ST025070
DTH25-SVZCR/L-11	25	37	22	15	27	3°	VC_110304	ST025070

● 阻尼减振刀具操作手册

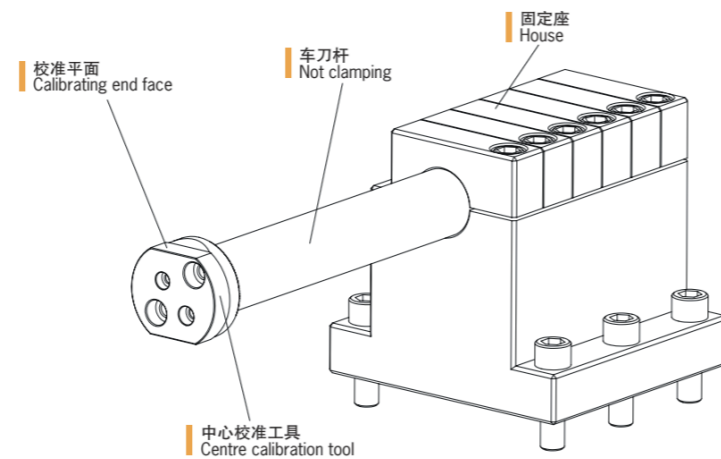
1. 擦拭装配部位，例如减振刀杆的柄部外圆及安装座的内孔，减振刀杆及刀头V型定位槽。



2. 减振刀杆的夹持长度 $> 4 * D$ ；使用开口夹套等抱紧装夹方式，禁止使用螺钉直压等不稳定的锁紧方式长时间使用时，必须使用内冷却，确保阻尼装置及时散热，延长减振刀具的使用寿命和减振效果。



3. 调整中心高--首次安装时需要使用专用的中心校准块，在校准平面上，沿机床X轴的方向移动刀架，基准面高度差需要控制在0.01mm以内。



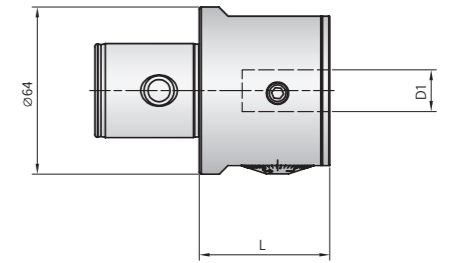
4. 按加工需求，选择所需的刀头及适配的刀片；完成整个刀具的安装与校准工作。

● SFB系列小直径精镗刀

小直径精镗头



型号说明
SFB-016-AK6
1 2 3



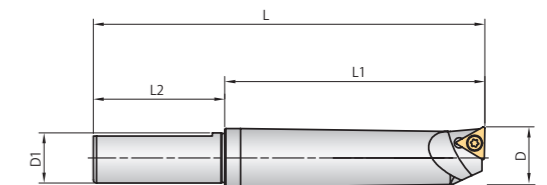
“1”代表系列名
“2”代表镗头夹持直径 D1
“3”代表接口大小，接口规格 AK6

镗头型号	接口	D	D1	L	重量 (Kg)
SFB-016-AK6	AK6	64	16	50	1.25

● 小直径精镗头用钢制镗杆



型号说明
BAR-16 _ _ _ _
1 2 3 4



“1”代表系列名
“2”代表镗杆柄部直径
“3”代表最小加工直径
“4”代表允许的最大加工深度

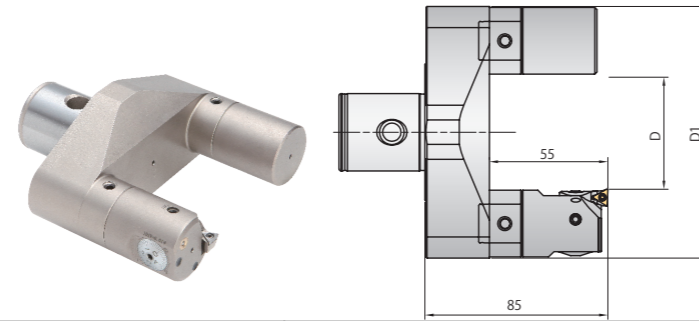
镗刀型号	范围	D	D1	L	L1	L2	刀片 (选配)	刀片螺钉、扳手	重量 (Kg)
BAR1608-32	8-11	8	16	80	32	48	TBET 0601_ _	ST020040 FT-T6	0.08
BAR1610-40	10-13	10	16	87	40	47			0.08
BAR1612-53	12-17	12	16	98	53	45	TPEH 0902_ _	ST025060 FT-T8	0.11
BAR1616-68	16-21	16	16	110	68	42			0.14
BAR1620-83	20-26	20	16	125	83	42	TPEH 1103_ _	ST030070 FT-T10	0.21

注：选用TP_ _ 0902硬质合金刀片时，刀片螺钉孔径需大于2.8mm。

● EFB外圆精镗套刀系列

精镗头套

模块化设计，兼顾刀体平衡性及加工精度；
灵活的装配方式，让操作更加快捷、高效；
加工范围：φ25mm - φ102mm；
外圆加工时主轴应反转；



加工范围	刀体			精镗头		平衡块		刀夹 (选配)	刀片
	型号	重量 (Kg)	干涉范围 D1	型号	重量 (Kg)	型号	重量 (Kg)		
25-34	EFB-025-052-AK6	1.5	118	AFB-032-060-AK3	0.22	EB-AK3	0.22	FCT-30C	TP_ _0802
34-43								FCT-30B	
43-52								FCT-30A	
50-59	FCT-30C								
59-68	FCT-30B								
68-77	FCT-30A								
75-84	FCT-30C								
84-93	FCT-30B								
93-102	FCT-30A								

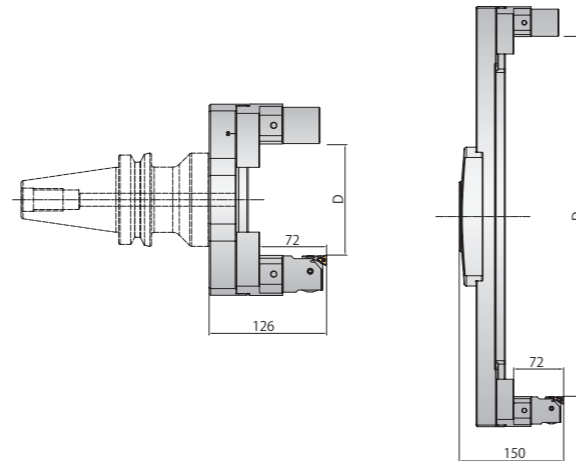
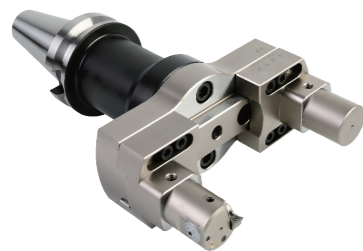
订货示例：直径25-34mm套镗配刀，EFB-025-052-AK6 & AFB-032-060-AK3 & EB-AK3。

直径34-43mm套镗配刀，EFB-025-052-AK6 & AFB-032-060-AK3-W & FCT-30B & EB-AK3。

套镗整体刀具不带内冷。

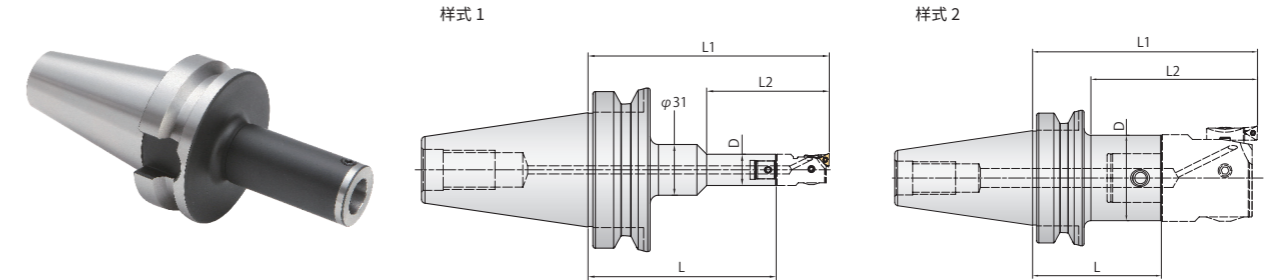
● EFB外圆精镗套刀系列

大直径桥式精镗套刀



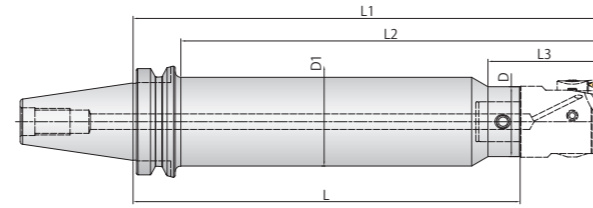
加工范围	连接盘		镗桥	滑块	精镗头	刀夹	刀片 (选配)	平衡块
	型号	重量 (Kg)						
41-96	/	/	BS-150-210	EB-150-AK4	AFB-041-074-AK4	FCT-40A	TC 1102	EB-AK4
80-160			BS-210-290					
160-240			BS-290-370					
240-320			BS-370-450					
320-400			BS-450-530					
400-480			BS-530-610					
480-560			BS-610-690					
560-640			BS-690-770					
640-720	BS-770-850							

● BT基础镗刀柄



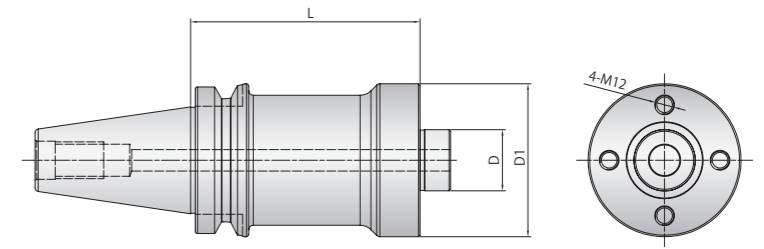
型号	接口	D	L	L1	L2	重量 (Kg)	样式
BT30-AK1-70	AK1	19	70	102	80	0.5	2
BT30-AK2-80	AK2	24	80	115	93	0.6	2
BT30-AK3-80	AK3	31	80	120	98	0.7	2
BT30-AK4-70	AK4	39	70	117	95	0.8	2
BT30-AK5-70	AK5	50	70	127	105	0.8	2
BT30-AK6-70	AK6	64	70	141	119	1.2	2
BT40-AK1-75	AK1	19	75	107	80	1.0	2
BT40-AK1-105	AK1	19	105	137	110	1.2	2
BT40-AK2-85	AK2	24	85	120	93	1.1	2
BT40-AK2-115	AK2	24	115	150	123	1.4	2
BT40-AK3-95	AK3	31	95	135	108	1.2	2
BT40-AK3-125	AK3	31	125	165	138	1.5	2
BT40-AK4-85	AK4	39	85	132	105	1.3	2
BT40-AK4-130	AK4	39	130	177	150	1.9	2
BT40-AK4-175	AK4	39	175	222	195	2.2	2
BT40-AK5-50	AK5	50	50	107	80	1.2	2
BT40-AK5-75	AK5	50	75	132	105	1.3	2
BT40-AK5-125	AK5	50	125	182	155	2.4	2
BT40-AK5-175	AK5	50	175	232	205	3.0	2
BT40-AK6-65	AK6	64	65	136	109	1.3	2
BT40-AK6-115	AK6	64	115	186	159	2.7	2
BT40-AK6-165	AK6	64	165	236	209	3.9	2
BT50-AK1-115	AK1	19	115	147	75	4.0	1
BT50-AK2-85	AK2	24	85	120	82	3.8	2
BT50-AK2-110	AK2	24	110	145	107	3.9	2
BT50-AK3-90	AK3	31	90	130	92	3.9	2
BT50-AK3-125	AK3	31	125	165	127	4.1	2
BT50-AK4-115	AK4	39	115	162	124	4.3	2
BT50-AK4-145	AK4	39	145	192	154	4.5	2
BT50-AK4-175	AK4	39	175	222	184	4.8	2
BT50-AK5-65	AK5	50	65	122	84	3.9	2
BT50-AK5-105	AK5	50	105	162	124	4.5	2
BT50-AK5-150	AK5	50	150	207	169	5.1	2
BT50-AK5-180	AK5	50	180	237	199	5.5	2
BT50-AK5-240	AK5	50	240	297	259	6.2	2
BT50-AK6-95	AK6	64	95	166	128	4.5	2
BT50-AK6-170	AK6	64	170	241	203	6.3	2
BT50-AK6-230	AK6	64	230	301	263	7.7	2
BT50-AK6-290	AK6	64	290	361	323	9.0	2
BT50-AK7-170	AK7	90	170	257	219	6.1	2
BT50-AK7-230	AK7	90	230	317	279	11.8	2
BT50-AK7-290	AK7	90	290	377	339	14.6	2
BT50-AK7-350	AK7	90	350	437	399	17.4	2

● BT加强型镗刀柄



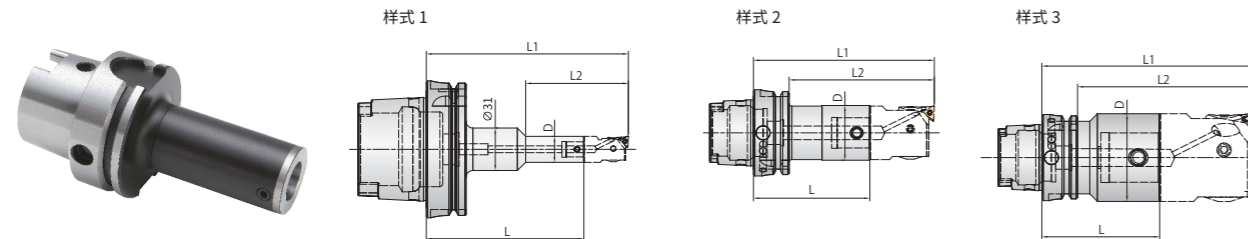
型号	接口	D	D1	L	L1	L2	L3	重量 (Kg)
BT50-AK4-190-P46	AK4	39	46	190	237	194	65	5.6
BT50-AK4-235-P46	AK4	39	46	235	282	239	65	6.2
BT50-AK5-240-P61	AK5	50	61	240	297	254	80	8.2
BT50-AK5-300-P61	AK5	50	61	300	357	314	80	9.6
BT50-AK6-260-P72	AK6	64	72	260	332	289	100	10.3
BT50-AK6-315-P72	AK6	64	72	315	386	343	100	12.2
BT50-AK6-290-P80	AK6	64	80	290	361	318	100	13.2
BT50-AK6-350-P80	AK6	64	80	350	421	378	100	15.2

● 桥镗刀柄
BT 桥镗刀柄



型号	接口	D1	D	L	螺丝	重量 (Kg)
BT40-BA40-70	BA40	100	40	70	SH120350	2.8
BT50-BA40-100	BA40	100	40	100		6.1
BT50-BA40-150	BA40	100	40	150		7.9
BT50-BA40-200	BA40	100	40	200		9.7
BT50-BA40-250	BA40	100	40	250		10.9
BT50-BA40-300	BA40	100	40	300		12.5
BT50-BA40-350	BA40	100	40	350		13.9

● HSK-A基础镗刀刀柄



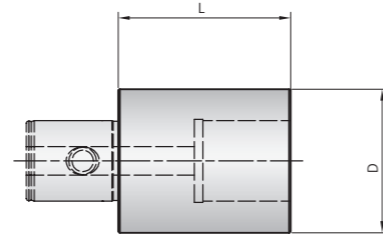
型号	接口	D	L	L1	L2	重量 (Kg)	样式
HSK-A63-AK1-75	AK1	19	75	107	81	0.9	2
HSK-A63-AK1-100	AK1	19	100	132	106	1.3	2
HSK-A63-AK2-85	AK2	24	85	120	94	1.7	2
HSK-A63-AK2-100	AK2	24	100	135	109	2.2	2
HSK-A63-AK3-95	AK3	31	95	135	109	2.3	2
HSK-A63-AK3-125	AK3	31	125	165	139	2.6	2
HSK-A63-AK4-85	AK4	39	85	132	106	2.1	2
HSK-A63-AK4-130	AK4	39	130	177	151	2.7	2
HSK-A63-AK5-75	AK5	50	75	132	106	2.3	2
HSK-A63-AK5-135	AK5	50	135	192	166	2.8	2
HSK-A63-AK6-75	AK6	64	75	146	120	2.3	3
HSK-A63-AK6-115	AK6	64	115	186	160	2.8	3
HSK-A63-AK6-165	AK6	64	165	236	210	3.1	3
HSK-A100-AK1-105	AK1	19	105	137	75	2.6	1
HSK-A100-AK2-115	AK2	24	115	150	121	2.7	2
HSK-A100-AK3-125	AK3	31	125	165	136	2.9	2
HSK-A100-AK4-120	AK4	39	120	167	138	3.1	2
HSK-A100-AK4-180	AK4	39	180	227	198	3.7	2
HSK-A100-AK5-110	AK5	50	110	167	138	3.5	2
HSK-A100-AK5-185	AK5	50	185	242	213	4.6	2
HSK-A100-AK6-95	AK6	64	95	166	137	3.6	2
HSK-A100-AK6-170	AK6	64	170	241	212	5.5	2
HSK-A100-AK6-230	AK6	64	230	301	272	7.1	2

● HSK-A100桥镗刀柄



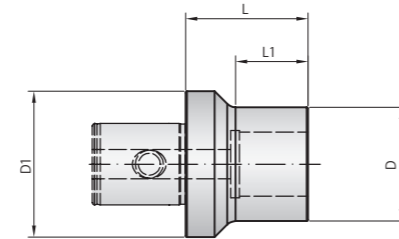
型号	接口	D1	D	L	螺丝	重量 (Kg)
HSK-A100-BA40-80	BA40	100	40	80	SH120350	5.1
HSK-A100-BA40-150	BA40	100	40	150		7.3

• 加长杆



型号	后接口	前接口	D	L	重量 (Kg)
AK11-30	AK1	AK1	19	30	0.07
AK22-30	AK2	AK2	24	30	0.1
AK33-30	AK3	AK3	31	30	0.15
AK44-45	AK4	AK4	39	45	0.4
AK44-60	AK4	AK4	39	60	0.53
AK55-60	AK5	AK5	50	60	0.8
AK55-90	AK5	AK5	50	90	1.25
AK66-60	AK6	AK6	64	60	1.4
AK66-100	AK6	AK6	64	100	2.33

• 减径杆



型号	后接口	前接口	D	d	L	L1	重量 (Kg)
AK21-36	AK2	AK1	24	19	36	30	0.1
AK31-41	AK3	AK1	31	19	41	30	0.15
AK32-37	AK3	AK2	31	24	37	25	0.15
AK41-58	AK4	AK1	39	19	58	40	0.3
AK42-50	AK4	AK2	39	24	50	36	0.3
AK43-50	AK4	AK3	39	31	50	37	0.35
AK51-60	AK5	AK1	50	19	60	40	0.45
AK52-54	AK5	AK2	50	24	54	35	0.45
AK52-75	AK5	AK2	50	24	75	55	0.47
AK53-47	AK5	AK3	50	31	47	29	0.5
AK53-75	AK5	AK3	50	31	75	55	0.57
AK54-42	AK5	AK4	50	39	42	25	0.5
AK54-75	AK5	AK4	50	39	75	55	0.66
AK61-70	AK6	AK1	64	19	70	40	0.9
AK62-63	AK6	AK2	64	24	63	45	0.7
AK62-90	AK6	AK2	64	24	90	72	0.72
AK63-56	AK6	AK3	64	31	56	39	0.75
AK63-90	AK6	AK3	64	31	90	73	0.88
AK64-51	AK6	AK4	64	39	51	35	0.85
AK64-90	AK6	AK4	64	39	90	75	1.08
AK65-41	AK6	AK5	64	50	41	25	0.85
AK65-90	AK6	AK5	64	50	90	74	1.45

• ISO刀夹命名规则 Cartridge



1 刀片压紧方式
S: 螺钉夹紧
M: 顶部与销孔双重夹紧

4 刀片后角
C: 7°
P: 11°

2 刀片形状
C: 80°

5 刀夹方向
R: 右手
L: 左手

3 刀夹类型

- L 95°
- F 90°
- G 90°
- U 93°
- J 93°
- R 75°
- T 60°
- S 45°

6 刀夹高度
08=8mm
10=10mm
12=12mm

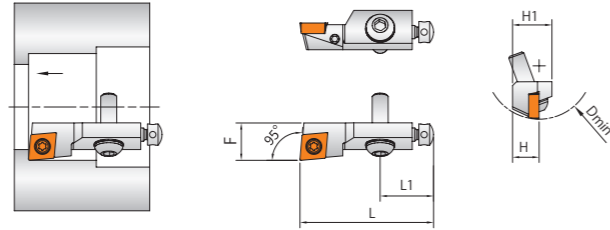
7 刀夹系列代号
CA--- 刀夹 (Cartridge)

8 切削刃长度

内切圆直径 (mm)	刀片形状							
	C	D	R	S	T	V	W	K
3.97					06			02
5.0			05					
5.56					09			
6.0		06						
6.35	06	07			11	11	04	
8.0			08					
9.525	09	11	09	09	16	16	06	16
10.0			10					
12.0			12					
12.7	12	15	12	12	22	22	08	
15.875	16		15	15	27			
16.0			16					

• ISO螺钉锁紧式刀夹 Cartridge

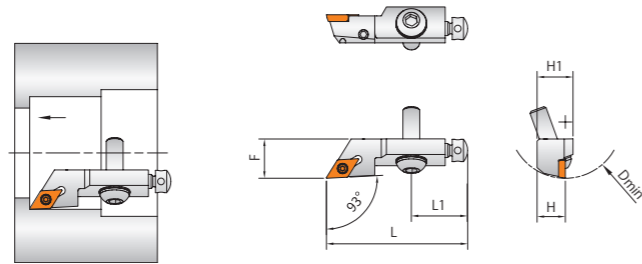
Kr=95°
SCLCR/L



右手 Right-hand	左手 Left-hand	尺寸 (mm)						刀片	库存 R	库存 L
		H	F	L	H1	L1	Dmin			
SCLCR08CA-06	SCLCL08CA-06	8	10	32	10	17	25	CC__0602__	●	●
SCLCR10CA-09	SCLCL10CA-09	10	14	50	15	20	40	CC__09T3__	○	○
SCLCR12CA-12	SCLCL12CA-12	12	20	55	20	20	50	CC__1204__	○	○
SCLCR16CA-12	SCLCL16CA-12	16	25	63	21	25	60	CC__1204__	○	○

●: 标准库存品 ○: 按订单生产

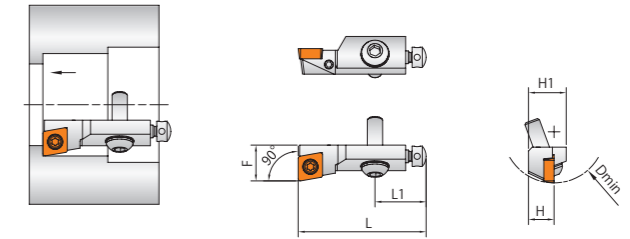
Kr=93°
SDJCR/L



右手 Right-hand	左手 Left-hand	尺寸 (mm)						刀片	库存 R	库存 L
		H	F	L	H1	L1	Dmin			
SDJCR08CA-07	SDJCL08CA-07	8	14	50	15	20	25	DC__0702__	○	○
SDJCR10CA-07	SDJCL10CA-07	10	14	50	15	20	40	DC__0702__	●	○
SDJCR10CA-11	SDJCL10CA-11	10	14	50	15	20	40	DC__11T3__	○	○
SDJCR12CA-11	SDJCL12CA-11	12	20	55	20	20	50	DC__11T3__	○	○

●: 标准库存品 ○: 按订单生产

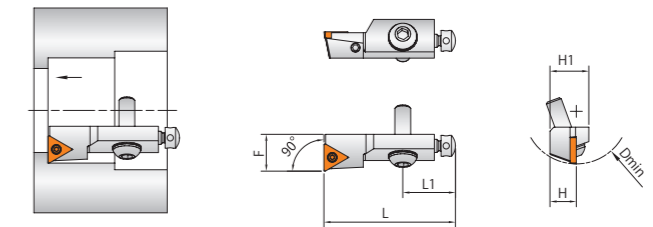
Kr=90°
SCFCR/L



右手 Right-hand	左手 Left-hand	尺寸 (mm)						刀片	库存 R	库存 L
		H	F	L	H1	L1	Dmin			
SCFCR08CA-06	SCFCL08CA-06	8	10	32	10	17	25	CC__0602__	●	●
SCFCR10CA-06	SCFCL10CA-06	10	14	50	15	20	40	CC__0602__	●	●
SCFCR10CA-09	SCFCL10CA-09	10	14	50	15	20	40	CC__09T3__	●	●
SCFCR12CA-09	SCFCL12CA-09	12	20	55	20	20	50	CC__09T3__	○	○
SCFCR12CA-12	SCFCL12CA-12	12	20	55	20	20	50	CC__1204__	●	●
SCFCR16CA-12	SCFCL16CA-12	16	25	63	20	25	60	CC__1204__	○	○

●: 标准库存品 ○: 按订单生产

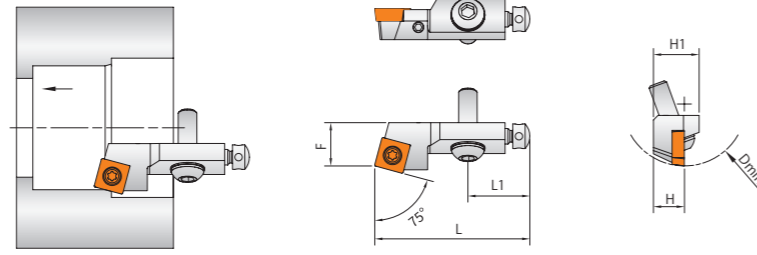
Kr=90°
STFCR/L



右手 Right-hand	左手 Left-hand	尺寸 (mm)						刀片	库存 R	库存 L
		H	F	L	H1	L1	Dmin			
STFCR08CA-09	STFCL08CA-09	8	10	32	10	17	25	TC__0902__	●	●
STFCR10CA-11	STFCL10CA-11	10	14	50	15	20	40	TC__1102__	●	●
STFCR12CA-16	STFCL12CA-16	12	20	55	20	20	50	TC__16T3__	●	●
STFCR16CA-16	STFCL16CA-16	16	25	63	21	25	60	TC__16T3__	●	●

●: 标准库存品 ○: 按订单生产

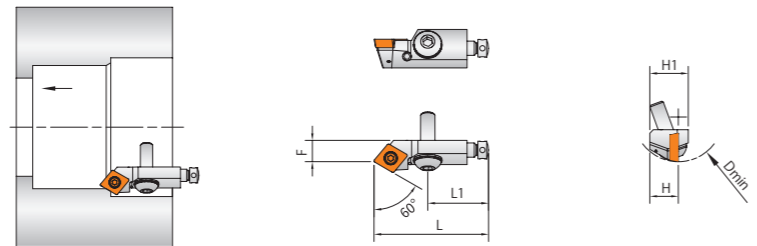
Kr=75°
SSRCR/L



右手 Right-hand	左手 Left-hand	尺寸 (mm)						刀片	库存 R	库存 L
		H	F	L	H1	L1	Dmin			
SSRCR10CA-09	SSRCL10CA-09	10	14	50	15	20	40	SC__09T3__	●	●
SSRCR12CA-09	SSRCL12CA-09	12	20	55	20	20	50	SC__09T3__	○	○
SSRCR12CA-12	SSRCL12CA-12	12	20	55	20	20	50	SC__1204__	●	●
SSRCR16CA-12	SSRCL16CA-12	16	25	63	21	25	55	SC__1204__	●	●

●: 标准库存品 ○: 按订单生产

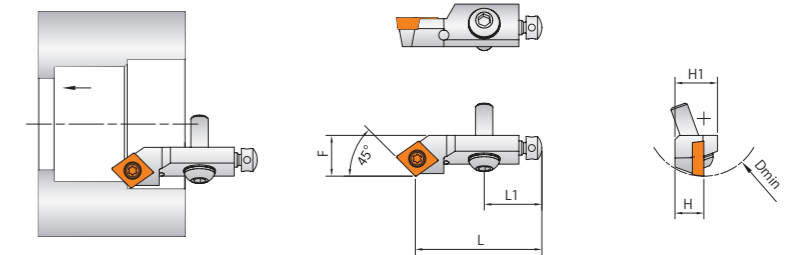
Kr=60°
SCTCR/L



右手 Right-hand	左手 Left-hand	尺寸 (mm)						刀片	库存 R	库存 L
		H	F	L	H1	L1	Dmin			
SCTCR08CA-06	SCTCL08CA-06	8	6	32	10	17	25	CC__0602__	●	●
SCTCR10CA-09	SCTCL10CA-09	10	9	50	15	20	40	CC__09T3__	●	○

●: 标准库存品 ○: 按订单生产

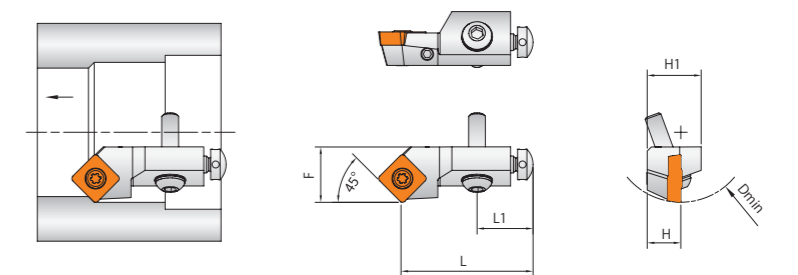
Kr=45°
SCSCR/L



右手 Right-hand	左手 Left-hand	尺寸 (mm)						刀片	库存 R	库存 L
		H	F	L	H1	L1	Dmin			
SCSCR08CA-06	SCSCL08CA-06	8	10	28	10	17	25	CC__0602__	○	○
SCSCR10CA-09	SCSCL10CA-09	10	14	44	44	20	40	CC__09T3__	○	○

●: 标准库存品 ○: 按订单生产

Kr=45°
SSSCR/L



右手 Right-hand	左手 Left-hand	尺寸 (mm)						刀片	库存 R	库存 L
		H	F	L	H1	L1	Dmin			
SSSCR10CA-09	SSSCL10CA-09	10	14	44	15	20	40	SC__09T3__	●	○
SSSCR12CA-09	SSSCL12CA-09	12	20	47	20	20	50	SC__09T3__	○	○
SSSCR12CA-12	SSSCL12CA-12	12	20	47	20	20	50	SC__1204__	●	○
SSSCR16CA-12	SSSCL16CA-12	16	25	53	21	25	60	SC__1204__	○	○

●: 标准库存品 ○: 按订单生产

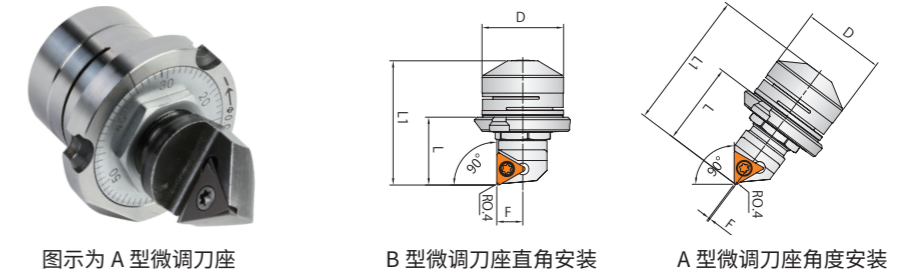
● 微调刀座命名规则

AFB	-	C	90	16	-	C	C	06	R
1	-	2	3	4	-	5	6	7	8

1 精镗系列名 AFB-- 系列名称 Achteck Fine Boring	3 主偏角 Kr 90-- 主偏角 90° 95-- 主偏角 95° 120-- 主偏角 120°	5 刀片形状 C:	6 刀片后角 C: P:	8 刀夹方向 R: 右手 L: 左手
---	---	---------------------	-------------------------	---------------------------------

2 微调刀座类型代号 A 型: (角度安装) B 型: (直角安装) C 型: 	4 微调刀座尺寸 D = 16mm F = 16mm 	7 切削刃长度 刀片形状 内切圆直径 (mm) C D R S T V W K 3.97 5.0 5.56 6.0 6.35 8.0 9.525 10.0 12.0 12.7 15.875 16.0
---	---	---

● A/B型微调刀座



图示为 A 型微调刀座

B 型微调刀座直角安装

A 型微调刀座角度安装

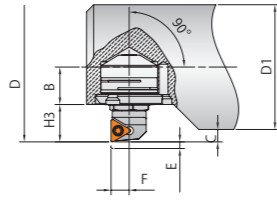
安装方式	右手 Right-hand	左手 Left-hand	主偏角	Dmin	D	L1	L	F	适配刀片	刀片螺钉扳手
 角度安装	AFB-A9016-CC06R	AFB-A9016-CC06L	90°	25.5	16	25.15	14.3	0.45	CC__ 0602__	ST025060 FT-T8
	AFB-A9016-TB06R	AFB-A9016-TB06L		24.8	16	25.0	14.3	0.49	TB__ 0601__	ST020040 FT-T6
	AFB-A9020-TC09R	AFB-A9020-TC09L		32.5	20	33.7	19.1	0.9	TC__ 0902__	ST022055 FT-T6
	AFB-A9020-TP09R	AFB-A9020-TP09L			20	33.7	19.1	0.9	TP__ 0902__	ST025060 FT-T8
	AFB-A9022-TC11R	AFB-A9022-TC11L		42.0	22	45.3	23.0	1.1	TC__ 1102__	ST025060 FT-T8
	AFB-A9022-TP11R	AFB-A9022-TP11L			22	45.3	23.0	1.1	TP__ 1103__	ST030070 FT-T10
	AFB-A9032-TC16R	AFB-A9032-TC16L		59.5	32	62.3	33.3	1.2	TC__ 16T3__	ST040100 FT-T15

安装方式	右手 Right-hand	左手 Left-hand	主偏角	Dmin	D	L1	L	F	适配刀片	刀片螺钉扳手
 直角安装	AFB-B9016-CC06R	AFB-B9016-CC06L	90°	27.0	16	24.2	13.3	5.1	CC__ 0602__	ST025060 FT-T8
	AFB-B9016-TB06R	AFB-B9016-TB06L		27.0	16	24.2	13.3	5.1	TB__ 0601__	ST020040 FT-T6
	AFB-B9020-TC09R	AFB-B9020-TC09L		36.5	20	32.9	18.3	6.3	TC__ 0902__	ST022055 FT-T6
	AFB-B9020-TP09R	AFB-B9020-TP09L			20	32.9	18.3	6.3	TP__ 0902__	ST025060 FT-T8
	AFB-B9022-TC11R	AFB-B9022-TC11L		48.5	22	44.3	22.1	7.2	TC__ 1102__	ST025060 FT-T8
	AFB-B9022-TP11R	AFB-B9022-TP11L			22	44.3	22.1	7.2	TP__ 1103__	ST030070 FT-T10
	AFB-B9032-TC16R	AFB-B9032-TC16L		68.4	32	62.7	32.0	10.3	TC__ 16T3__	ST040100 FT-T15

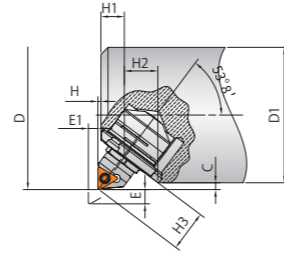
- 角度安装的微调刀座，轴向移动量 = 径向移动量 / tan53° 8'
- 千万不要将刀座拧松到超出调整扳手指示的调整范围，如果超出调整范围，会导致微调刀座损坏
- A/B 型微调刀座能自锁，尺寸调节前无需解锁，调节后也无需锁定
- 微调螺母有刻度盘，每一刻度值径向调整尺寸为 $\varnothing 0.02\text{mm}$

● 微调刀座说明

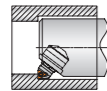
A/B 型微调刀座安装尺寸

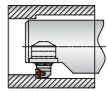


B 型微调刀座直角安装

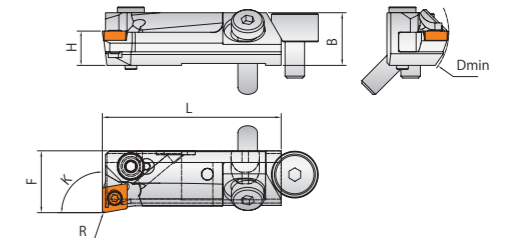


A 型微调刀座角度安装

安装方式	刀片		D1	D	C	E	E1	H3	H	H1	H2	F		
	型号	R											min	min
 角度安装	CC__06	0.2	22.0	26.2	1.70	2.0	1.5	11.0	0.5	6.6	9.55	0.40		
		0.4		25.9	1.65							10.7	0.40	
		0.8		25.3	1.60							10.1	0.45	
		TB__06		0.2	25.7							1.50	10.9	0.40
				0.4	25.4							1.45	10.6	0.40
				0.8	24.8							1.40	10.0	0.45
	T__09	0.2	28.5	33.4	2.45	2.8	2.1	14.9	9.4	12.15	0.95			
		0.4		33.1	2.30						14.5	1.00		
		0.8		32.5	2.00						13.7	1.10		
	T__11	0.2	38.0	42.9	2.45	4.8	3.6	17.6	11.2	14.85	1.15			
		0.4		42.6	2.30						17.2	1.20		
		0.8		42.0	2.00						16.4	1.30		
TC__16	0.2	55.0	60.6	2.80	8.0	6.0	26.2	16.65	12.70	1.30				
	0.4		60.0	2.50						25.4	1.40			
	0.8		59.4	2.20						24.6	1.50			

安装方式	刀片		D1	D	C	E	B	H3	F							
	型号	R								min	min	min	max	min	min	
 直角安装	CC__06	0.2	26.0	27.9	0.60	2.5	3.6	9.80	5.1							
		0.4		27.6	0.55					9.60						
		0.8		27.0	0.50					9.10						
		TB__06		0.2	24.0					25.9	0.60	3.5	4.55	13.95	6.3	
				0.4						25.6	0.55					13.60
				0.8						25.0	0.50					12.90
	T__09	0.2	34.5	37.4	1.45	6.0	7.75	16.75	7.2							
		0.4		37.1	1.30					16.40						
		0.8		36.5	1.00					15.70						
	T__11	0.2	46.5	49.7	1.45	10.0	9.4	25.00	10.3							
		0.4		49.1	1.30					24.30						
		0.8		48.5	1.00					23.60						
TC__16	0.2	67.0	69.6	1.30	10.0	9.4	25.00	10.3								
	0.4		69.0	1.00					24.30							
	0.8		68.4	0.70					23.60							







● C型微调刀座



图示为右手刀座 (R)

右手 Right-hand	左手 Left-hand	Dmin	L	F	B	H	K	适配刀片	刀片螺钉扳手
AFB-C9016-CC06R	AFB-C9016-CC06L	28	45.8	16	13.5	8.5	90°	CC__060204	ST025060 FT-T8
AFB-C9516-CC06R	AFB-C9516-CC06L						95°	CC__060204	
AFB-C9016-TP09R	AFB-C9016-TP09L						90°	TP__090204	
AFB-C9516-TP09R	AFB-C9516-TP09L						95°	TP__090204	
AFB-C12016-DC07R	AFB-C12016-DC07L						120°	DC__070204	
AFB-C9020-TC11R	AFB-C9020-TC11L						90°	TC__110204	
AFB-C9520-TC11R	AFB-C9520-TC11L	95°	TC__110204	ST030070 FT-T10					
AFB-C9020-TP11R	AFB-C9020-TP11L	90°	TP__110304						
AFB-C9520-TP11R	AFB-C9520-TP11L	95°	TP__110304						

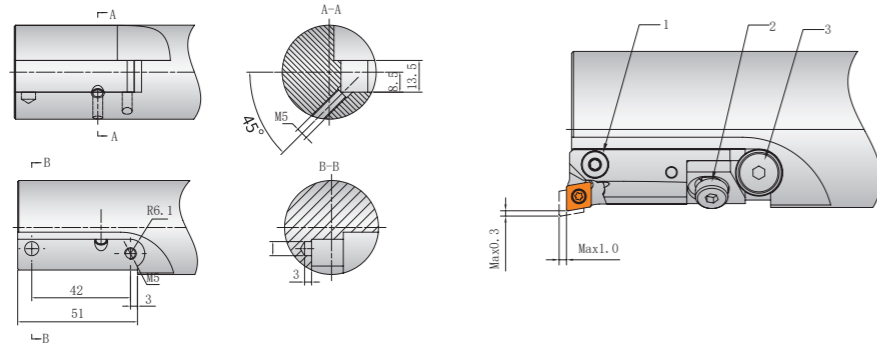
- 请阅读 C 型调整说明后, 在进行调整, 以免损坏部件
- 选用 TP__0902 硬质合金刀片时, 刀片螺钉孔径需大于 2.8
- 微调精度为直径 $\phi 0.01\text{mm}$
- 轴向调整行程为 0-1mm; 径向调整行程为 0- $\phi 0.6\text{mm}$

轴向调整块	轴向调整螺钉	刀座锁紧螺钉	刀座锁紧扳手	径向调整扳手	轴向调整扳手
					
ASV-12H	AH050200	SH050200	LT-H4	LT-H2.5	LT-H3

● 微调刀座说明

C 型微调刀座安装尺寸

C 型微调刀座调校



1. 径向调整螺钉
2. 刀座固定螺钉
3. 轴向调整螺钉

轴向调整:

- 稍微松开刀座锁紧螺钉 (图示 2 位置)
- 顺时针旋转轴向调整螺钉 (图示 3 位置); 刀座向前移动至所需尺寸
- 锁紧刀座螺钉 (图示 2 位置)

注: 若刀座需要轴向往后调整, 应当松开刀座锁紧螺钉并将刀座移至最后位置, 然后调整图示 3 位置至所需尺寸

径向调整:

- 顺时针方向旋转径向调整螺钉 (图示 1 位置); 刀具直径变大 (每格 $\phi 0.01\text{mm}$)
- 逆时针方向旋转径向调整螺钉 (图示 1 位置); 刀具直径变小 (每格 $\phi 0.01\text{mm}$)

	序号	刀片型号	工件材料	刀片牌号	刀片种类	库存
CC__0602__	1	CCMT 060204E-PC2	钢	AC152P	硬质合金涂层 (P05-P15)	●
	2	CCMT 060204E-PC2		AC252P	硬质合金涂层 (P20-P35)	●
	3	CCMT 060204E-PC2	低合金钢、不锈钢	AP301M	硬质合金涂层 (M15-M35)	●
	4	CCMT 060204E-KC2	铸铁	AC102K	硬质合金涂层 (K05-K15)	●
	5	CCMT 060204E-KC2		AC202K	硬质合金涂层 (K10-K30)	●
	6	CCGW 060204-S01020-SL-1	铝合金	PB90	CBN 刀片 (K01-K20)	○
	7	CCGT 060204F-NC2		AW100K	硬质合金	●
	8	CCGW 060204-1-NL-05		PD20	标准 PCD 刀片	○

	序号	刀片型号	工件材料	刀片牌号	刀片种类	库存
CC__09T3__	1	CCMT 09T308-M2T	钢	AT202	金属陶瓷 (P10-P20)	●
	2	CCMT 09T308E-PC2		AC152P	硬质合金涂层 (P05-P15)	●
	3	CCMT 09T308E-PC2		AC252P	硬质合金涂层 (P20-P35)	●
	4	CCMT 09T308E-PC2	低合金钢、不锈钢	AP301M	硬质合金涂层 (M15-M35)	●
	5	CCMT 09T308E-KC2	铸铁	AC102K	硬质合金涂层 (K05-K15)	●
	6	CCMT 09T308E-KC2		AC202K	硬质合金涂层 (K10-K30)	●
	7	CCGW 09T308-S01020-SL-1	铝合金	PB90	CBN (K01-K20)	○
	8	CCGT 09T308F-NC2		AW100K	硬质合金	●
	9	CCGW 09T308-1-NL-05		PD20	标准 PCD 刀片	○
	10	CCGW 09T308-1-LL-05		PD20	直边 PCD 刀片	○

	序号	刀片型号	工件材料	刀片牌号	刀片种类	库存
CC__1204__	1	CCMT 120408E-PC2	钢	AT202	金属陶瓷 (P10-P20)	●
	2	CCMT 120408E-PC2		AC152P	硬质合金涂层 (P05-P15)	●
	3	CCMT 120408E-PC2		AC252P	硬质合金涂层 (P20-P35)	●
	4	CCMT 120408E-PC2	低合金钢、不锈钢	AP301M	硬质合金涂层 (M15-M35)	●
	5	CCMT 120408E-KC2	铸铁	AC102K	硬质合金涂层 (K05-K15)	●
	6	CCMT 120408E-KC2		AC202K	硬质合金涂层 (K10-K30)	●
	7	CCGW 120408-S01020-SL-1	铝合金	PB90	CBN (K01-K20)	○
	8	CCGT 120408F-NC2		AW100K	硬质合金	●
	9	CCGW 120408-1-NL-05		PD20	标准 PCD 刀片	○

	序号	刀片型号	工件材料	刀片牌号	刀片种类	库存
TP__0802__	1	TPGT 080204FL-F	钢	AT200	金属陶瓷 (P10-P20)	●
	2	TPEH 080204FL-F	低合金钢、不锈钢	AP301M	硬质合金涂层 (M15-M35)	●
	3	TPGT 080202-1-NL-05	铝合金	PD20	标准 PCD 刀片	○
	4	TPGT 080204-1-NL-05		PD20	标准 PCD 刀片	○

	序号	刀片型号	工件材料	刀片牌号	刀片种类	库存
TC__1102__	1	TCMT 110204-M2T	钢	AT202	金属陶瓷 (P10-P20)	●
	2	TCGT 110204FL-F		AT200	金属陶瓷 (P10-P20)	●
	3	TCMT 110202E-PB1		AC250P	硬质合金涂层 (P20-P35)	●
	4	TCMT 110204E-PB1		AC250P	硬质合金涂层 (P20-P35)	●
	5	TCGT 110204F-UF	低合金钢、不锈钢	AP301M	硬质合金涂层 (M15-M35)	●
	6	TCGT 110204E-UF		AP301M	硬质合金涂层 (M15-M35)	●
	7	TCMT 110204E-KC2	铸铁	AC202K	硬质合金涂层 (K10-K30)	●
	8	TCGT 110204F-NC2	铝合金	AW100K	硬质合金	●
	9	TCGW 110202-1-NL-05		PD20	标准 PCD 刀片	○
	10	TCGW 110204-1-NL-05		PD20	标准 PCD 刀片	○

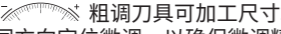
●: 标准库存品 ▲: 目前为标准品库存, 但将来会被新产品替换的产品

● AFB系列精镗头操作手册

使用步骤

准备工作:

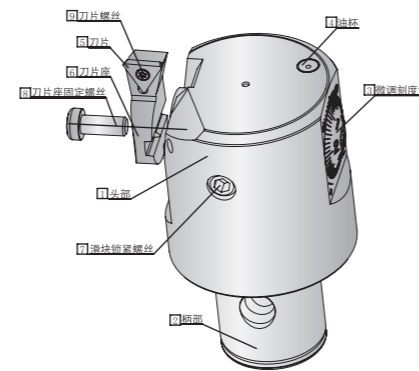
1. 确认精镗头的调整范围 满足待加工孔径的要求。
2. 检查(右图)各部件是否正常;刀夹、刀片锁紧螺钉是否锁紧。
3. 清洁、擦拭刀柄安装内孔,将镗头安装锁紧于刀柄上。
4. 确认装配完的镗刀具,满足加工孔径、加工深度的要求。

- 步骤一:在换刀卡座或对刀仪上,松开微调滑块锁紧螺钉⑦。
- 步骤二:旋转微调刻度盘③,按提示的  粗调刀具可加工尺寸。
- 步骤三:调整刀具可加工尺寸时,请依同方向定位微调,以确保微调精度。
- 步骤四:以适当的力度拧紧微调滑块锁紧螺钉⑦,完成调整。

使用时注意事项

1. 加工使用前,确保各部件锁紧正常,以免加工时损坏镗头。
2. AFB 系列精镗头由内部精密螺杆旋转,来实现刀夹的径向移动。在阻力过大或无法转动微调刻度盘时,应立即停止操作并排查(微调滑块螺钉是否松开,是否超出镗头直径的调整范围)。
3. 反镗时,需要使用右手刀片,机床主轴反转,注意过孔干涉范围。
4. 对于长悬伸(>4×接口直径),建议优先使用减振刀具。
5. 大的刀片圆角将有助于提高加工安全性和表面质量,但可能产生振动。
建议精镗不要使用大于0.4mm的刀尖半径。

精镗头主要部件名称



● ARB系列粗镗头操作手册

使用步骤

准备工作:

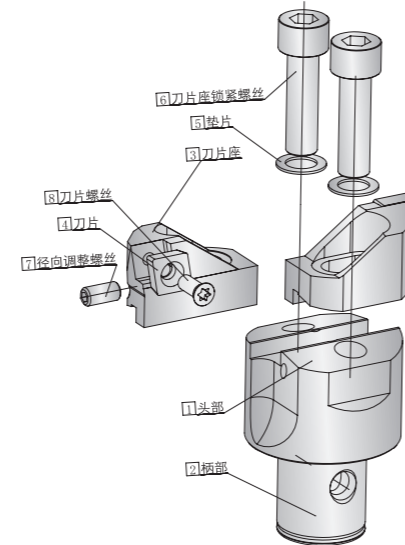
1. 确认粗镗头的调整范围 满足待加工孔径的要求。
2. 检查(右图)各部件是否正常;刀片座、径向调整螺钉、刀片锁紧螺钉是否锁紧防止加工时损坏刀具或刀片座飞出,引发安全风险。
3. 确认装配完的镗刀具,满足加工孔径、加工深度的要求。
4. 特别注意排屑、冷却、加工余量等条件,注意铁屑对加工振动造成的影响。

- 步骤一:在换刀卡座或对刀仪上,松开刀片座锁紧螺钉⑥。
- 步骤二:锁紧刀片座螺钉,转动径向调整螺丝⑦,达到刀具所需尺寸。
- 步骤三:调整刀具可加工尺寸后,锁紧刀片座螺钉⑥,完成调整。

使用时注意事项

1. 加工使用前,确保各部件锁紧正常,以免加工时损坏镗头或刀片座飞出,引发安全风险。
2. ARB 系列粗镗头为等高径平衡加工,双刃切削;在优先考虑金属去除率时,用于公差大于等于IT9的孔的粗镗。
3. 大切深粗镗时,需确保足够的容屑和排屑条件,减少堵屑引起的刀具振动。
4. 对于长悬伸(>4×接口直径),建议优先使用减振刀具。
5. 大的刀片圆角将有助于提高加工安全性和表面质量,但可能产生振动。
推荐的起始刀尖半径为0.8mm。

粗镗头主要部件名称



桥镗主要部件名称

