

	<b>P</b> N/mm <sup>2</sup>	<b>K</b> HB	<b>N</b> N/mm <sup>2</sup>	
122500	<850	<150	铝 <600	铜, 黄铜
122550				

**HSS**   **Werks-norm**   

技术说明:  
 - 高速钢材料  
 - 可调范围大  
 - 利用环规或者千分尺进行微调  
 - 带有锥形截面, 切削刃经过铲磨处理并且进行周边磨。

应用:  
 特别适合修磨, 公差范围灵活, 适合临时测量。122550 备用刀, 使用之前, 需小心清洗刀槽。



122500 BECK, 可调节  
 122550 BECK, 备用刀套装

d <sub>1</sub> mm	122500 (RG 1270)	122550 (RG 1270)	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	a mm
6,4-7,2	●	○	110	32	3,0
7,2-8,0	●	○	110	32	3,4
8-9	●	○	115	34	3,8
9-10	●	○	115	34	4,3
10-11	●	○	115	34	4,9
11-12	●	○	125	35	4,9
12-13,5	●	○	135	41	6,2
13,5-15,5	●	○	146	50	7,0

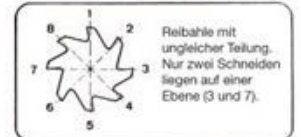
d <sub>1</sub> mm	122500 (RG 1270)	122550 (RG 1270)	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	a mm
15,5-18	●	○	166	60	8,0
18-21	●	○	178	65	9,0
21-24	●	○	195	76	11,0
24-27,5	●	○	218	82	12,0
27,5-31,5	●	○	245	86	14,5
31,5-37	●	○	280	98	18,0
37-45	●	○	325	108	20,0
45-55	●	○	370	118	26,0

	<b>P</b> N/mm <sup>2</sup>	<b>K</b> HB	<b>N</b> N/mm <sup>2</sup>	
123000	<850	<150	铝 <600	铜, 黄铜

**HSS**   **H7**   **DIN 206**         

技术说明:  
 - 带有左向7° 螺旋和长的切削刃  
 - 带有不等刃距的偶数切削刃, 确保孔的圆度且不会产生振刀纹。

应用:  
 适用于手用或者机床用绞通孔加工。加工受力小, 适合断续加工。



123000 PRECITOOL, 高速钢

d <sub>1</sub> (H7) mm	123000 (RG 1201)	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	a mm
2,0	●	50	25	—	1,6
2,5	●	58	29	—	2
3,0	●	62	31	—	2,2
3,5	○	71	35	47	2,8
4,0	●	76	38	50	3,1
4,5	●	81	41	53	3,5
5,0	●	87	44	56	4
5,5	●	93	47	59	4,5
6,0	●	93	47	59	4,6
7,0	●	107	54	66	5,6
8,0	●	115	58	70	6,3
9,0	●	124	62	75	7,1
10,0	●	133	66	80	8
11,0	●	142	71	86	9
12,0	●	152	76	91	10
13,0	●	152	76	91	10
14,0	●	163	81	97	11,2

d <sub>1</sub> (H7) mm	123000 (RG 1201)	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	l <sub>4</sub> mm	a mm
15,0	●	163	81	97	11,2
16,0	●	175	87	105	12,5
17,0	●	175	87	105	12,5
18,0	●	188	93	112	14
19,0	●	188	93	112	14
20,0	●	201	100	119	16
22,0	●	215	107	129	18
24,0	●	231	115	137	20
25,0	●	231	115	137	20
26,0	○	231	115	137	20
28,0	●	247	124	149	22,4
30,0	●	247	124	149	22,4
32,0	○	265	133	160	25
35,0	○	284	142	169	28
38,0	○	305	152	183	31,5
40,0	●	305	152	183	31,5
—	—	—	—	—	—

	<b>P</b> N/mm <sup>2</sup>	<b>K</b> HB	<b>N</b> N/mm <sup>2</sup>
123500	<850	<150	铝 <600 钢, 黄铜



技术说明:  
-带有左向 7° 螺旋  
-绞刀刀体开槽, 可以通过一颗螺钉, 将其撑开, 撑大量大约为绞刀直径的 1/100 (例如: 20mm直径=0.2mm)

应用:  
用于通孔的极小量扩孔.  
注意:  
存放时应确保螺丝处于旋松状态.



123500 PRECITOOL, 高速钢, 可调节

d <sub>1</sub> (H7) mm	123500 (RG 1200)	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	a mm
6,0	●	93	33	4,9
7,0	○	107	38	5,5
8,0	●	115	42	6,3
9,0	○	124	46	7
10,0	●	133	50	8
11,0	○	142	51	9
12,0	●	152	56	9
13,0	○	152	56	10

d <sub>1</sub> (H7) mm	123500 (RG 1200)	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	a mm
14,0	●	163	61	11
15,0	●	163	61	12
16,0	●	175	67	12
18,0	○	188	67	14,5
20,0	●	201	75	16
22,0	○	215	82	18
25,0	●	231	85	20
30,0	●	247	94	24

莫氏锥度手用绞刀

	<b>P</b> N/mm <sup>2</sup>	<b>K</b> HB	<b>N</b> N/mm <sup>2</sup>
123740	<850	<150	铝 <600 钢, 黄铜



技术说明/应用:  
-带有四方圆柱形刀柄用于从锥形孔上绞削莫氏锥孔  
-右向  
-直排屑槽



123740 PRECITOOL, 高速钢

für MK:	123740 (RG 1200)	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	a mm
MK0	●	93	61	8,0
MK1	●	102	66	10,0
MK2	●	121	79	14,0
MK3	●	146	96	20,0
MK4	○	179	119	25,0



## 锥形销孔手用绞刀

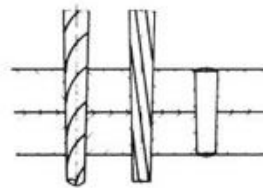
	P N/mm <sup>2</sup>	K HB	N N/mm <sup>2</sup>	
123800	<850	<150	铝 <600	铜, 黄铜

### 技术说明:

- 带四方圆柱形刀杆, 右向, 锥度1:50
- 扭转槽 (7°) 锥形切削刃
- 螺旋排屑槽

### 应用:

绞锥形孔, 标准 DIN 1, 258, 7977 und 7978. 使用锥形销钻头101530进行预钻孔.



用锥形削钻头  
进行预钻孔加工  
(或用普通  
麻花钻  
持续加工)

完成的圆锥孔



## 123800 PRECITOOL, 高速钢

公称直径-Ø mm	123800 (RG 1200)	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>3</sub> mm	a mm
3,0	●	2,90	80	58	4,06	3,15
4,0	●	3,90	93	68	5,26	4,00
5,0	●	4,90	100	73	6,36	5,00
6,0	●	5,90	135	105	8,00	6,30
8,0	●	7,90	180	145	10,80	8,00

公称直径-Ø mm	123800 (RG 1200)	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>3</sub> mm	a mm
10,0	●	9,90	215	175	13,40	10,00
12,0	●	11,80	255	210	16,00	11,20
16,0	●	15,80	280	230	20,40	14,00
20,0	●	19,80	310	250	24,80	18,00
-	-	-	-	-	-	-

## 锥形销孔管绞刀

	P N/mm <sup>2</sup>	K HB	N N/mm <sup>2</sup>	
124000	<850	<150	铝 <600	铜, 黄铜
vc = m/min.				
124000	8-15	10-14	14-20	15-30

### 应用:

用于加工锥形通孔, 符合DIN 1, 258, 7977 和 7978. 尤其适用于加长材料. 螺旋型提供良好的排屑 (预钻孔不应过大). 我们推荐锥形销钻头101530进行预钻孔加工.



## 124000 PRECITOOL, 钴高速钢, 带圆柱形可夹持刀杆

公称直径-Ø mm	124000 (RG 1200)	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>3</sub> mm	f mm/U
2,0	●	1,90	86	48	3,15	2,86	0,100-0,160
2,5	○	2,40	86	48	3,15	3,36	0,100-0,160
3,0	●	2,90	100	58	4,00	4,06	0,100-0,160
4,0	●	3,90	112	68	5,00	5,26	0,100-0,160
5,0	●	4,90	122	73	6,30	6,36	0,100-0,200

公称直径-Ø mm	124000 (RG 1200)	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>3</sub> mm	f mm/U
6,0	●	5,90	160	105	8,00	8,00	0,100-0,200
8,0	●	7,90	207	145	10,00	10,80	0,100-0,200
10,0	●	9,90	245	175	12,50	13,40	0,100-0,200
12,0	○	11,80	290	210	16,00	16,00	0,200-0,300
-	-	-	-	-	-	-	-

## 锥形销孔管绞刀

	P N/mm <sup>2</sup>	K HB	N N/mm <sup>2</sup>	
124100	<850	<150	铝 <600	铜, 黄铜
vc = m/min.				
124100	8-15	10-14	14-20	15-30

### 应用:

用于加工锥形通孔, 符合DIN 1, 258, 7977 和 7978. 尤其适用于加长材料. 螺旋型提供良好的排屑 (预钻孔不应过大). 我们推荐锥形销钻头101530进行预钻孔加工.



## 124100 PRECITOOL, 钴高速钢, 带莫氏刀杆

公称直径-Ø mm	124100 (RG 1200)	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>3</sub> mm	MK	f mm/U
8,0	○	7,90	227	145	10,80	1	0,100-0,200
10,0	●	9,90	257	175	13,40	1	0,100-0,200
12,0	●	11,80	315	210	16,00	2	0,200-0,300

公称直径-Ø mm	124100 (RG 1200)	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm	l <sub>2</sub> mm	d <sub>3</sub> mm	MK	f mm/U
16,0	●	15,80	335	230	20,40	2	0,200-0,300
20,0	●	19,80	375	250	24,80	3	0,200-0,300
-	-	-	-	-	-	-	-