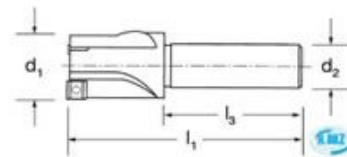


技术说明和应用

- 铰孔, 圆弧铣
- 硬化加工, 无需导向销
- 适用于所有材料
- 高切削效率
- 可装夹 HSSE-, HM-, Cermet-, PCD 和 CBN可转位式刀片
- 通过带倒棱可转位式刀片加工, 孔公差 (IT9 - 11), 流畅加工

113760: 强度刀杆, 长排屑槽。

供货无可转位式刀片 (刀片信息参见113630-113660)



113750 BILZ, 短型, UNW

113760 BILZ, 长型, UNW

d ₁ (±0,05) mm	113750 (RG 1176)	113760 (RG 1176)	113750 l ₁ ×l ₃ mm	113750 d ₂ (-0,02) mm	113760 l ₁ ×l ₃ mm	113760 d ₂ (-0,02) mm	刀片尺寸
14,0	○	○	75×45	12	90×48	16	06
15,0	●	○	75×45	12	90×48	16	06
16,0	○	—	75×45	12	—	—	06
18,0	●	○	85×50	16	115×50	20	06
20,0	●	○	85×50	16	115×50	20	06
25,0	—	○	—	—	120×50	20	06
26,0	○	●	100×60	20	150×56	25	06
33,0	—	○	—	—	175×60	32	09
38,0	—	○	—	—	185×60	32	09

反向铰钻

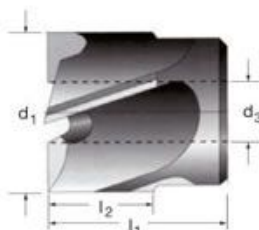
	P N/mm ²	M N/mm ²	N N/mm ²
114300	<850	<750	铝 <600
vc = m/min.			
114300	15-22	8-12	20-70



技术说明:

- 刀头可手动进行快速安全换装
- 大切削宽度
- 不同直径的铰刀可以和直径D1的夹具进行多种组合
- 排屑效果好
- 导向轴适用于难加工工件的可靠加工

应用:
手动反向加工, 铰孔



114300 BILZ, 高速钢, TU型

d ₁ mm	114300 (RG 1175)	d ₃ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	f mm/U	d ₁ mm	114300 (RG 1175)	d ₃ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	f mm/U
10,0	●	5,0	28	15	0,090-0,200	25,0	○	11,0	24	—	0,150-0,300
11,0	●	5,0	28	15	0,090-0,200	26,0	●	11,0	24	—	0,150-0,300
14,0	○	6,0	30	16	0,090-0,200	28,0	●	11,0	24	—	0,150-0,300
15,0	●	6,0	30	16	0,090-0,200	30,0	●	11,0	24	—	0,150-0,300
16,0	○	8,0	32	18	0,090-0,200	32,0	●	13,0	26	—	0,150-0,300
17,0	○	8,0	32	18	0,090-0,200	33,0	●	13,0	26	—	0,150-0,300
18,0	●	8,0	32	18	0,090-0,200	36,0	●	13,0	26	—	0,150-0,300
20,0	●	8,0	32	18	0,090-0,200	38,0	●	17,0	28	—	0,250-0,400
21,0	○	9,0	22	—	0,150-0,300	40,0	●	17,0	28	—	0,250-0,400
22,0	●	9,0	22	—	0,150-0,300	48,0	●	19,0	32	—	0,250-0,400
24,0	●	9,0	22	—	0,150-0,300	—	—	—	—	—	—