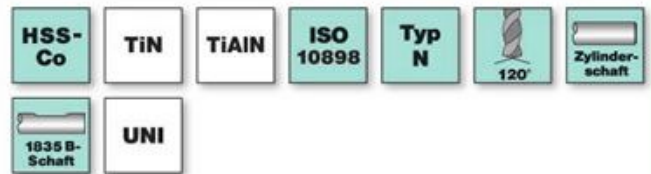


NC-定位钻头 HSS-Co 120°

	P N/mm ²	H HRC	M N/mm ²	K HB	S N/mm ²		N N/mm ²	
106000				<300	钛	镍	铜、黄铜、铝 <600	塑料
106020	<1200		<850					
106040		<54		<300	镍		铝 <600	铜、黄铜、青铜
vc = m/min.								
106000	10-45		6-10	15-25	6-10	5-6	40-200	110-130
106020	25-90		12-16	12-16			80-120	
106040	30-120	15-20	15-24	50-65	15-20		120-170	110-150



应用:

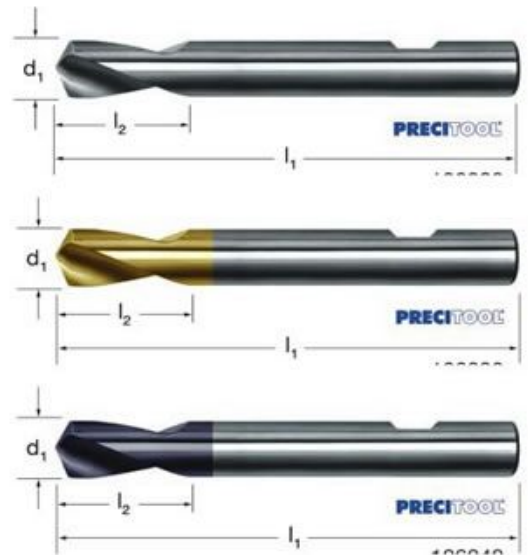
- NC-机床使用, 精准定位钻头
- 中心定位和倒角加工一次性完成
- 不适合深孔加工
- ≤ Ø 5,0 mm 带圆柱形刀柄
- ≥ Ø 6,0 mm 带夹持面, 刀柄符合 DIN 1835 B

106000 PRECITOOL, HSS-Co, 120°

106020 PRECITOOL, HSS-Co, 120° TiN涂层

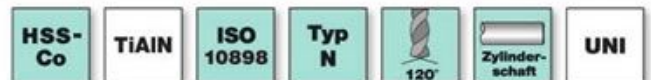
106040 PRECITOOL, HSS-Co, 120° TiAlN涂层

d ₁ (h6) mm	106000 (RG 1008)	106020 (RG 1006)	106040 (RG 1006)	l ₁ mm	l ₂ mm	f mm/U
3,0	●	●	●	46	12	0,030-0,100
4,0	●	●	●	55	12	0,030-0,100
5,0	●	○	●	62	14	0,030-0,100
6,0	●	●	●	66	16	0,050-0,200
8,0	●	●	●	79	21	0,050-0,200
10,0	●	●	●	89	25	0,070-0,400
12,0	●	●	●	102	30	0,070-0,400
16,0	●	●	●	115	37,5	0,100-0,500
20,0	●	●	●	131	45	0,100-0,500



NC-定位钻头 HSS-Co 120° , 长型

	P N/mm ²	H HRC	M N/mm ²	K HB	S N/mm ²		N N/mm ²	
106050				<300	钛	镍	铜、黄铜、铝 <600	塑料
106060	<1200		<850	<300			铝 <600	铜、黄铜、青铜
vc = m/min.								
106050	10-45		6-10	15-25	6-10	5-6	40-200	110-130
106060	30-120	15-20	15-24	50-65	15-20		120-170	110-150



106050 PRECITOOL, HSS-Co, 120° 长型

106060 PRECITOOL, HSS-Co, 120° 长型 TiAlN涂层

d ₁ (h6) mm	106050 (RG 1006)	106060 (RG 1008)	l ₁ mm	l ₂ mm	f mm/U
4,0	○	○	100	12	0,030-0,100
5,0	○	○	120	15	0,030-0,100
6,0	○	●	140	20	0,050-0,200
8,0	○	●	140	25	0,050-0,200
10,0	●	●	170	25	0,070-0,400
12,0	●	○	170	30	0,070-0,400
16,0	○	○	200	35	0,100-0,500
20,0	○	○	200	40	0,100-0,500



NC-定位钻头 HSS-Co 90°, 长型

	P N/mm ²	H HRC	M N/mm ²	K HB	S N/mm ²		N N/mm ²	
106070	<1200		<850	<300	钛	镍	铜, 黄铜, 铝 <600	塑料
106080		<54					镍	
vc = m/min.								
106070	10-45		6-10	15-25	6-10	5-6	40-200	110-130
106080	30-120	15-20	15-24	50-65	15-20		120-170	110-150



106070 PRECITOOL, HSS-Co, 90°, 长型

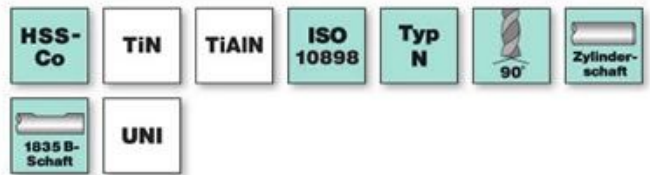
106080 PRECITOOL, HSS-Co, 90°, 长型, TiAlN涂层

d ₁ (h6) mm	106070 (RG 1006)	106080 (RG 1008)	l ₁ mm	l ₂ mm	f mm/U
4,0	●	●	100	12	0,030-0,100
5,0	●	●	120	15	0,030-0,100
6,0	●	●	140	20	0,050-0,200
8,0	●	●	140	25	0,050-0,200
10,0	●	●	170	25	0,070-0,400
12,0	●	●	170	30	0,070-0,400
16,0	●	●	200	35	0,100-0,500
20,0	○	○	200	40	0,100-0,500



NC-定位钻头 HSS-Co 90°

	P N/mm ²	H HRC	M N/mm ²	K HB	S N/mm ²		N N/mm ²	
106100	<1200		<850	<300	钛	镍	铜, 黄铜, 铝 <600	塑料
106120		<54						铝 <600
106130				<300	镍			
vc = m/min.								
106100	10-45		6-10	15-25	6-10	5-6	40-200	110-130
106120	25-90		12-16		12-16		80-120	
106130	30-120	15-20	15-24	50-65	15-20		120-170	110-150



应用:

- NC-机床使用, 精准定位钻头
- 中心定位和倒角加工一次性完成
- 不适合深孔加工
- ≤ Ø 5,0 mm 带圆柱形刀柄
- ≥ Ø 6,0 mm 带夹持面, 刀柄符合 DIN 1835 B

106100 PRECITOOL, HSS-Co, 90°

106120 PRECITOOL, HSS-Co, 90°, TiN涂层

106130 PRECITOOL, HSS-Co, 90°, TiAlN涂层

d ₁ (h6) mm	106100 (RG 1006)	106120 (RG 1006)	106130 (RG 1006)	l ₁ mm	l ₂ mm	f mm/U
3,0	●	●	●	46	12	0,030-0,100
4,0	●	●	●	55	12	0,030-0,100
5,0	●	●	●	62	14	0,030-0,100
6,0	●	●	●	66	16	0,050-0,200
8,0	●	●	●	79	21	0,050-0,200
10,0	●	●	●	89	25	0,070-0,400
12,0	●	●	●	102	30	0,070-0,400
16,0	●	●	●	115	37,5	0,100-0,500
20,0	●	●	●	131	45	0,100-0,500



NC-定位钻头整体硬质合金 90°

	P N/mm ²	H HRC	M N/mm ²	K HB	S N/mm ²	N N/mm ²	
106170		<54				塑料	
106190	<1200	<62	<850	<300	钛, 镍	铝 <600	铜, 黄铜, 青铜
vc = m/min.							
106170	35-140	19-25	22-30	60-80	19-25	200-800	370-480
106190	45-180	15-20	28-40	75-85	24-30	160-330	140-200

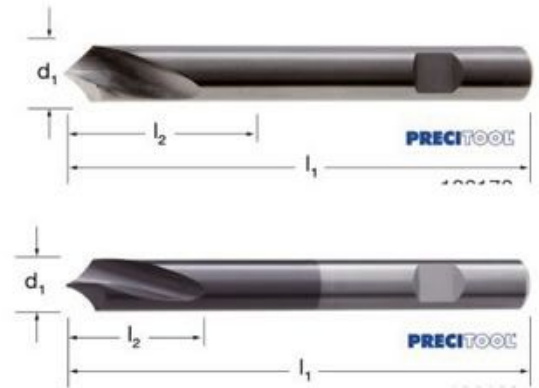
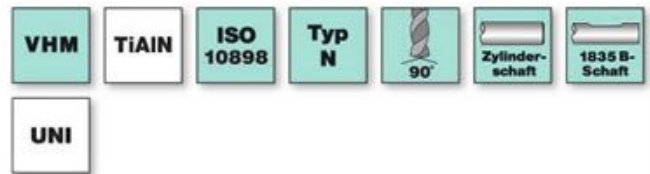
应用:

- NC-机床使用, 精准定位钻头
- 中心定位和倒角加工一次性完成
- 不适合深孔加工
- ≤ Ø 5,0 mm带圆柱形刀柄
- ≥ Ø 6,0 mm带夹持面, 刀柄符合DIN 1835 B

106170 PRECITOOL, 整体硬质合金, 90°

106190 PRECITOOL, 整体硬质合金, 90°, TiAIN涂层

d ₁ (h6) mm	106170 (RG 1031)	106190 (RG 1031)	l ₁ mm	l ₂ mm	f mm/U
3,0	●	●	46	12	0,080-0,220
4,0	●	●	55	12	0,080-0,220
5,0	●	●	62	14	0,080-0,220
6,0	●	●	66	16	0,120-0,490
8,0	●	●	79	21	0,120-0,390
10,0	●	●	89	25	0,170-0,440
12,0	●	●	102	30	0,170-0,440
16,0	●	●	115	37,5	0,240-0,610
20,0	●	●	131	45	0,240-0,610



NC-定位钻头整体硬质合金 120°

	P N/mm ²	H HRC	M N/mm ²	K HB	S N/mm ²	N N/mm ²	
106140		<54				塑料	
106160	<1200	<62	<850	<300	钛, 镍	铝 <600	铜, 黄铜, 青铜
vc = m/min.							
106140	35-140	19-25	22-30	60-80	19-25	200-800	370-480
106160	45-180	15-20	28-40	75-85	24-30	160-330	140-200

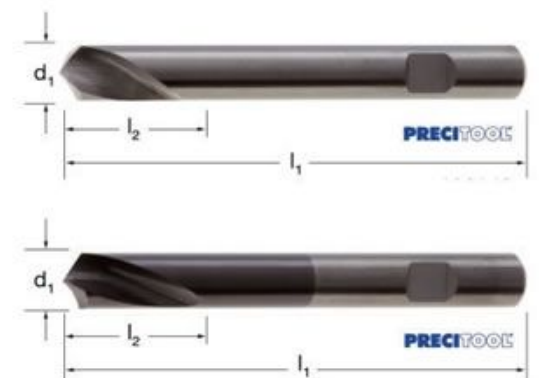
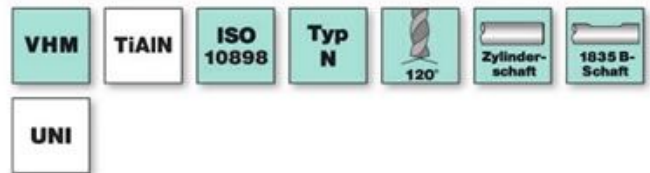
应用:

- NC-机床使用, 精准定位钻头
- 中心定位和倒角加工一次性完成
- 不适合深孔加工
- ≤ Ø 5,0 mm带圆柱形刀柄
- ≥ Ø 6,0 mm带夹持面, 刀柄符合DIN 1835 B

106140 PRECITOOL, 整体硬质合金, 120°

106160 PRECITOOL, 整体硬质合金, 120°, TiAIN涂层

d ₁ (h6) mm	106140 (RG 1031)	106160 (RG 1031)	l ₁ mm	l ₂ mm	f mm/U
3,0	●	●	46	12	0,080-0,220
4,0	●	○	55	12	0,080-0,220
5,0	○	○	62	14	0,080-0,220
6,0	●	●	66	16	0,120-0,490
8,0	●	●	79	21	0,120-0,390
10,0	●	●	89	25	0,170-0,440
12,0	●	●	102	30	0,170-0,440
16,0	●	●	115	37,5	0,240-0,610
20,0	●	○	131	45	0,240-0,610



NC-定位钻头 整体硬质合金 142°

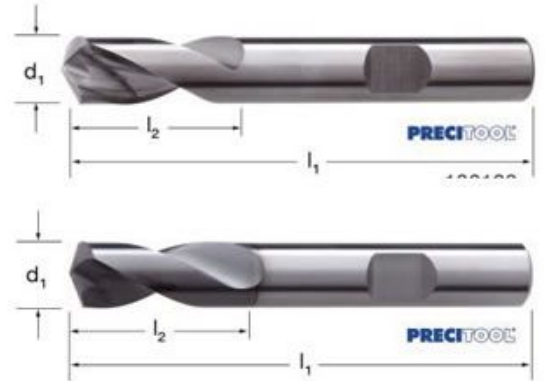
	P N/mm ²	H HRC	M N/mm ²	K HB	S N/mm ²	N N/mm ²	
106180		<54				塑料	
106185	<1200	<62	<850	<300	钛, 镍	铝 <600	钢, 黄铜, 青铜
vc = m/min.							
106180	35-140	19-25	22-30	60-80	19-25	200-800	370-480
106185	45-180	15-20	28-40	75-85	24-30	160-330	140-200



106180 PRECITOOL, 整体硬质合金, 142°

106185 PRECITOOL, 整体硬质合金, 142°, TiAIN涂层

d ₁ (h6) mm	106180 (RG 1031)	106185 (RG 1031)	l ₁ mm	l ₂ mm	f mm/U
6,0	●	●	57	11	0,120-0,390
8,0	●	●	63	19	0,120-0,390
10,0	●	●	66	22	0,170-0,440
12,0	○	●	73	22	0,170-0,440
16,0	○	●	82	24	0,240-0,610
20,0	○	○	92	30	0,240-0,610



麻花钻 HSS 双头

应用:
适合加工钢板。

提示:
无中心冲头。钻削力小, 工件材料不会发生变形

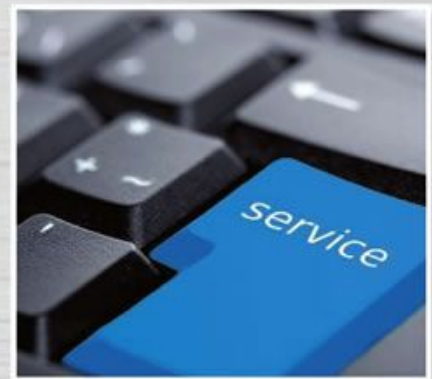


106500 PRECITOOL, HSS, 双头

d ₁ (h8) mm	106500 (RG 1009)	l ₁ mm	l ₂ mm
3,00	●	46	9,5
3,10	●	49	9,5
3,20	●	49	9,5
3,30	●	49	9,5
3,50	○	52	13
4,00	●	55	13
4,10	●	55	13
4,20	●	55	13
4,50	○	58	16
5,00	●	62	16
5,50	○	66	16
6,00	○	66	16



PRECITOOL – 值得信赖的伙伴



技术说明:

- 常用NC定位钻头, 可更换可转位式刀片
- 刀柄符合 DIN 1835B

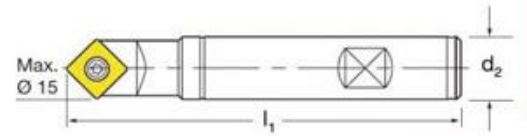


可转位式刀片种类:

- NC10: 高性能周边磨可转位式刀片适合加工铝, 铝合金, 有色金属和不锈钢
- NC40: 适合加工未淬火钢和铸铁
- NC2071: K20F, TiN涂层, 2-刃可转位式刀片, 适合加工非合金钢, 合金钢, 铸铁
- NC9076: 高性能几何相撞, 特殊研磨, DLC涂层, 适合加工铝, 铝合金, 铜, 黄铜和青铜. 2刃
- NC60: 陶瓷可转位式刀片适合加工硬度至 55 HRC的淬火钢

应用:

应用广泛, 雕刻, 中心定位, 倒角, 铰孔, 圆弧铣削



PRECITOOL



106300 PRECITOOL, NC-定位钻头带可转位式刀片90°

d ₂ mm	106300 (RG 1017)	l ₁ mm	刀片规格
6,00	●	35,0	N9MT05T1CT-...
10,00	●	90,0	N9MT0802...-...
12,00	●	100,0	N9MT11T3...-...
16,00	●	100,0	N9MT11T3...-...

106305 PRECITOOL, 可转位式刀片

种类	106305 (RG 1017)	角度 °	应用	涂层	D max.	T max.	适合夹具直 径-Ømm
N9MT05T1CT-NC2071	●	90	定位钻, 倒角, 雕刻	K20F, TiN	6	3,5	6,00
N9MT05T1CT-NC9076	●	90	定位钻, 倒角, 雕刻	K20F, DLC	6	3,5	6,00
N9MT080201W-NC40	●	90	雕刻	K20F, TiN	2	0,9	10,00
N9MT080201W-NC10	●	90	雕刻	K20F, TiN	2	0,9	10,00
N9MT080201W-60-NC40	●	60	雕刻	K20F, TiAlN	1,1	0,8	10,00
N9MT080208CT2T-H-NC40	●	90	定位钻, 倒角, 雕刻, 开槽	K20F, TiN	10	4	10,00
N9MT080208CT2T-H-NC9076	○	90	定位钻, 倒角, 雕刻, 开槽	K20E, DLC	10	4	10,00
N9MT080208CT-NC40	●	90	定位钻, 倒角, 雕刻, 开槽	K20F, TiN	10	4	10,00
N9MT080204-NC40	●	90	定位钻, 倒角, 雕刻, 开槽	K20F, TiN	10	4	10,00
N9MT080204-NC10	●	90	定位钻, 倒角, 雕刻, 开槽	K20F, TiAlN	10	4	10,00
N9MT11T3CT2T-H-NC40	●	90	定位钻, 倒角, 雕刻, 开槽	K20F, TiN	15	7	12,00/16,00
N9MT11T3CT2T-H-NC9076	●	90	定位钻, 倒角, 雕刻, 开槽	K20E, DLC	15	7	12,00/16,00
N9MT11T3CT-NC40	●	90	定位钻, 倒角, 雕刻, 开槽	P35, TiN	15	7	12,00/16,00
N9MT11T3CT-NC10	●	90	定位钻, 倒角, 雕刻, 开槽	K20F, TiAlN	15	7	12,00/16,00
N9MT11T3CT-NC60	●	90	定位钻, 倒角, 雕刻, 开槽	Cermet	15	7	12,00/16,00
N9MT11T3P60-NC40	●	60	定位钻, 雕刻	P35, TiN	6,2	4	12,00/16,00

106307 PRECITOOL, 可转位式刀片 (类似 DIN 332 R型)

种类	106307 (RG 1017)	d ₂ mm	应用	涂层	L mm	L ₁ mm	Re mm	适合夹具直 径-Ømm
N9MT11T3PR20/NC40	○	2,00	中心定位类似. DIN 332 R型	P35, TiN	2,7	3,3	0,8	12,00/16,00
N9MT11T3PR25/NC40	●	2,50	中心定位类似. DIN 332 R型	P35, TiN	3,0	3,7	0,8	12,00/16,00
N9MT11T3PR30/NC40	●	3,15	中心定位类似. DIN 332 R型	P35, TiN	3,3	4,0	0,8	12,00/16,00

106309 PRECITOOL, 圆弧可转位式刀片

种类	106309 (RG 1017)	圆角半径 mm	应用	涂层	L mm	S mm	Re mm	适合夹具直 径-Ømm
N9MT11T3RC10/NC40	●	1,0	圆弧可转位式刀片	K20F, TiN	11,11	3,97	1,0	12,00/16,00
N9MT11T3RC15/NC40	●	1,5	圆弧可转位式刀片	K20F, TiN	11,11	3,97	1,5	12,00/16,00
N9MT11T3RC20/NC40	●	2,0	圆弧可转位式刀片	K20F, TiN	11,11	3,97	2,0	12,00/16,00
N9MT11T3RC25/NC40	●	2,5	圆弧可转位式刀片	K20F, TiN	11,11	3,97	2,5	12,00/16,00
N9MT11T3RC30/NC40	●	3,0	圆弧可转位式刀片	K20F, TiN	11,11	3,97	3,0	12,00/16,00