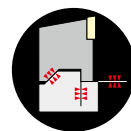


TW粗镗头（粗镗用高刚性型）PAT.



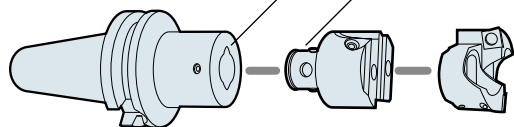
中心内冷

三面贴紧



组合例

请选择相同型号的CK接口



CK基础柄
(BBT BT ST HSK BIGCAPTO)

TW粗镗头

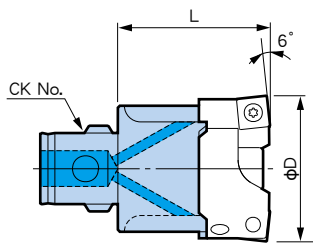
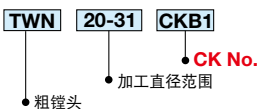
TW刀片座

BBT40-CK3-85

TWN32-51CKB3

TW3242A

● 镗头型号说明

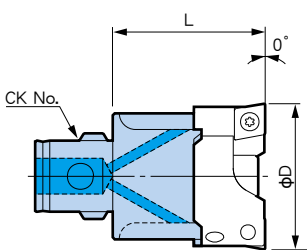


通孔用 A型

● 通孔用A型（刀片的4个刀尖均可使用）

加工范围 φD	镗头型号	对应基础柄 CK No.	对应刀片座	L	对应紧固螺栓 组合(备用)	对应垫圈 组合(备用)	质量 (kg)
20 ~ 26	TWN 20- 31CKB1	CK1	TW2026A	32.5	TW20SS	TW20BS	0.06
25 ~ 31			TW2531A				
25 ~ 33	TWN 25- 40CKB2	CK2	TW2533A	35.5	TW25SS	TW25BS	0.11
32 ~ 40			TW3240A				0.12
32 ~ 42	TWN 32- 51CKB3	CK3	TW3242A	40	TW32SS	TW32BS	0.20
41 ~ 51			TW4151A				0.22
41 ~ 54	TWN 41- 66CKB4	CK4	TW4154A	47	TW41SS	TW41BS	0.40
53 ~ 66			TW5366A				0.43
53 ~ 70	TWN 53- 86CKB5	CK5	TW5370A	57	TW53SS	TW53BS	0.76
69 ~ 86			TW6986A				0.83
68 ~ 90	TWN 68-110CKB6	CK6	TW6890A	71	TW68SS	TW68BS	1.6
88 ~ 110			TW88110A				1.7
98 ~ 126	TWN 98-153CKB6	CK6	TW98126A	71	TW98SS	TW98BS	2.3
125 ~ 153			TW125153A				2.5
98 ~ 126	TWN 98-153CKB7	CK7	TW98126A	87	TW98SS	TW98BS	3.6
125 ~ 153			TW125153A				3.8
148 ~ 176	TWN148-203CKB6	CK6	TW98126A	71	TW98SS	TW98BS	3.0
175 ~ 203			TW125153A				3.2
148 ~ 176	TWN148-203CKB7	CK7	TW98126A	117	TW98SS	TW98BS	6.0
175 ~ 203			TW125153A				6.2

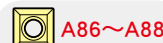
● 盲孔用E型（对应端面加工）



盲孔用 E型

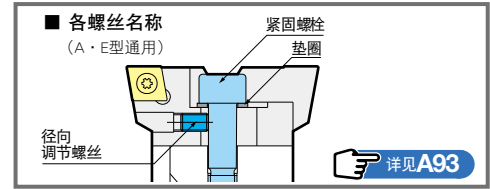
加工范围 φD	镗头型号	对应基础柄 CK No.	对应刀片座	L	对应紧固螺栓 组合(备用)	对应垫圈 组合(备用)	质量 (kg)
20 ~ 26	TWN 20- 31CKB1	CK1	TW2026E	32.5	TW20SS	TW20BS	0.06
25 ~ 31			TW2531E				
25 ~ 33	TWN 25- 40CKB2	CK2	TW2533E	35.5	TW25SS	TW25BS	0.11
32 ~ 40			TW3240E				0.12
32 ~ 42	TWN 32- 51CKB3	CK3	TW3242E	40	TW32SS	TW32BS	0.20
41 ~ 51			TW4151E				0.22
41 ~ 54	TWN 41- 66CKB4	CK4	TW4154E	47	TW41SS	TW41BS	0.40
53 ~ 66			TW5366E				0.43
53 ~ 70	TWN 53- 86CKB5	CK5	TW5370E	57	TW53SS	TW53BS	0.76
69 ~ 86			TW6986E				0.83
68 ~ 90	TWN 68-110CKB6	CK6	TW6890E ※	71	TW68SS	TW68BS	1.6
88 ~ 110			TW88110E ※				1.7
98 ~ 126	TWN 98-153CKB6	CK6	TW98126E ※	71	TW98SS	TW98BS	2.3
125 ~ 153			TW125153E※				2.5
98 ~ 126	TWN 98-153CKB7	CK7	TW98126E ※	87	TW98SS	TW98BS	3.6
125 ~ 153			TW125153E※				3.8
148 ~ 176	TWN148-203CKB6	CK6	TW98126E ※	71	TW98SS	TW98BS	3.0
175 ~ 203			TW125153E※				3.2
148 ~ 176	TWN148-203CKB7	CK7	TW98126E ※	117	TW98SS	TW98BS	6.0
175 ~ 203			TW125153E※				6.2

1. 附带紧固螺栓、垫圈。
 2. 表中的对应组合商品均不附带，请另行订购。
 3. 不附带刀片座，请另行订购。
 4. 不附带刀片，请另行订购。
 5. 所有TW粗镗头均带内冷孔。
 6. 加工范围为使用刀片SC06（刀尖半径R=0.4）和SC09、SC12（刀尖半径R=0.8）时的值。
- 带※的刀片座型号备有长刃型。
订购时请将型号末尾的E更改为EL。 详见A42

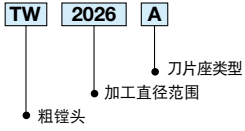


关于基础柄请参阅A71

TW刀片座 PAT.



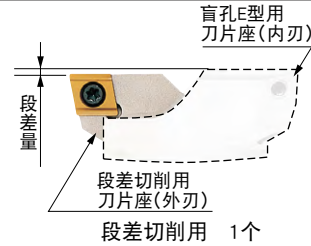
● 刀片座型号说明



通孔用A型
2个1组



盲孔用E型
2个1组



段差切削用 1个

● 通孔用A型 (四角形刀片的4个刀尖均可使用)

刀片座型号 (2个1组)	对应镗头型号	对应刀片	对应刀片紧固螺丝组合	刀片座型号 (2个1组)	对应镗头型号	对应刀片	对应刀片紧固螺丝组合
TW2026A	TWN20- 31CKB1	SC06	S2.5S-T7	TW5370A	TWN 53- 86CKB5	SC12	S5S-T20
TW2531A							
TW2533A							
TW3240A	TWN25- 40CKB2	SC09	S4S- T15	TW6890A	TWN 68-110CKB6	SC12	S5S-T20
TW3242A							
TW4151A							
TW4154A	TWN32- 51CKB3	SC09	S4S- T15	TW98126A	TWN 98-153CKB6 TWN 98-153CKB7 TWN148-203CKB6	SC12	S5S-T20
TW5366A							
TW5366A							

不可进行段差切削。

请与相同尺寸的盲孔用刀片座组合使用。

● 盲孔用E型 (80°菱形刀片的2个刀尖均可使用)

刀片座型号 (2个1组)	对应镗头型号	对应刀片	对应刀片紧固螺丝组合
TW2026E	TWN 20- 31CKB1	CC06	S2.5S-T7
TW2531E			
TW2533E			
TW3240E	TWN 25- 40CKB2	CC09	S4S -T15
TW3242E			
TW4151E			
TW4154E	TWN 41- 66CKB4	CC09	S4S -T15
TW5366E			
TW5370E			
TW6986E	TWN 53- 86CKB5	CC12	S5S-T20
TW6890E			
TW6890EL			
TW88110E	TWN 68-110CKB6	CC12	S5S-T20
TW88110EL		CC16	
TW98126E		CC12	
TW98126EL	TWN 98-153CKB6	CC12	S5S-T20
TW125153E	TWN 98-153CKB7	CC16	
TW125153EL	TWN148-203CKB6	CC12	
TW125153EL	TWN148-203CKB7	CC16	

● 段差切削用

刀片座型号 (1个)	对应镗头型号	对应刀片	对应刀片紧固螺丝组合
TW2026E-SC	TWN 20- 31CKB1	CC06	S2.5S-T 7
TW2531E-SC			
TW2533E-SC			
TW3240E-SC	TWN 25- 40CKB2	CC09	S4 S-T15
TW3242E-SC			
TW4151E-SC			
TW4154E-SC	TWN 41- 66CKB4	CC09	S4 S-T15
TW5366E-SC			
TW5370E-SC			
TW6986E-SC	TWN 53- 86CKB5	CC12	S5 S-T20
TW6890E-SC			
TW6890EL-SC			
TW88110E-SC	TWN 68-110CKB6	CC12	S5 S-T20
TW88110EL-SC		CC16	
TW98126E-SC		CC12	
TW98126EL-SC	TWN 98-153CKB6	CC12	S5 S-T20
TW125153E-SC	TWN 98-153CKB7	CC16	
TW125153EL-SC	TWN148-203CKB6	CC12	
TW125153EL-SC	TWN148-203CKB7	CC16	

【通用备注】

1. 不附带刀片，请另行订购。
2. 平衡切削用刀片座2个为1组。
3. 请注意段差切削用刀片座是单个出售。
4. 刀片紧固螺丝组合(另售)含1把扳手和10个螺丝。
5. TW98126、TW125153与不同的镗头配合使用时，加工范围会发生变化。

6. EL型刀片座对应的刀片切削刃长度较长，不可使用30的基础柄。



● 段差切削

段差切削刀片座可实现大切量加工。

通过使用段差切削刀片座，可将两个刀片分为内、外刃分别进行切削，从而实现大切量加工。每个镗头的段差量均为最优设计。另外，切屑变厚，有利于分断。



请注意

型号的加工范围为段差切削刀片座的调整范围。段差切削是内、外刃分别进行切削，故两种刀片座组合使用可能无法达到型号所示的最小加工范围。

