

可微调精镗刀柄

MICRO HEAD

从超精密加工到重切削加工

MFA

精加工



φ20~102

最适合超精密加工

冷却液贯穿



MBH

粗加工
中精加工
精加工



φ50~380

对应从精加工到中切削的加工

冷却液贯穿



选购品

MBJ

中精加工
精加工



φ5.5~205

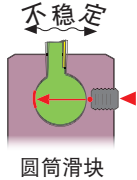
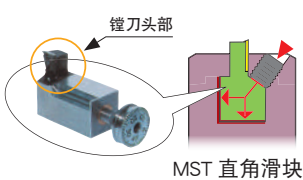
适用范围大·用途广

最适合超精密加工

MFA P.66

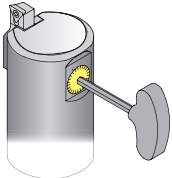
超精密·高刚性 直角滑块方式

直角滑块与镗刀头为整体构造，实现了高刚性的超精密加工。同时，采用可从2面受力的直角滑动方式，提高切削刚性。



精确的微调构造

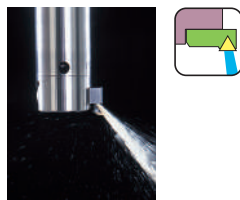
可准确并简单的进行1个刻度为φ0.01mm的微调。夹持时的组合公差不会发生变化。



系统

型号	加工范围
MFA 20	φ20 ~ 24.5
MFA 24	φ24 ~ 30
MFA 29	φ29 ~ 38
MFA 36	φ36 ~ 52
MFA 50	φ50 ~ 77
MFA 75	φ75 ~ 102

对应冷却液贯穿（标准规格）



延长有效长度

通过增加连接杆可延长有效长度。

型号	延长长度(mm)
MFA 20	30 · 35 · 40 · 45
MFA 24	
MFA 29	30 · 40 · 50 · 60
MFA 36	40 · 50 · 60 · 70
MFA 50	45 · 60 · 75 · 90
MFA 75	



对应从精加工到中切削的加工 **MBH** P.68

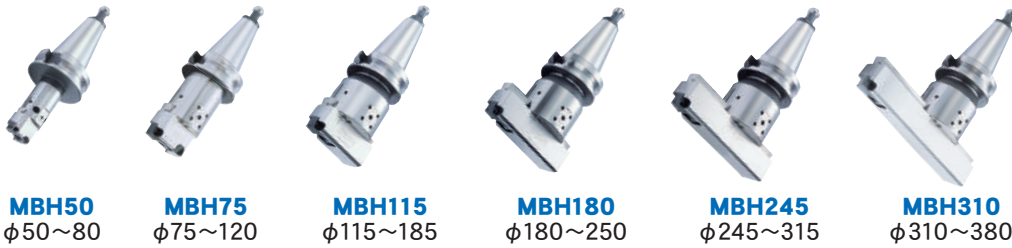
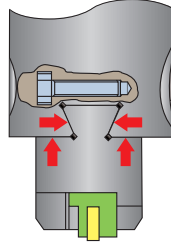
齿条结构…调节范围广

通过滑块的微调齿条结构和燕尾槽组合，实现更大范围调节。



燕尾式组合…高刚性, 高精度

燕尾式组合不仅强力夹持滑块，而且组合值也不会因夹持力而改变，可进行高刚性高精度的镗孔加工。

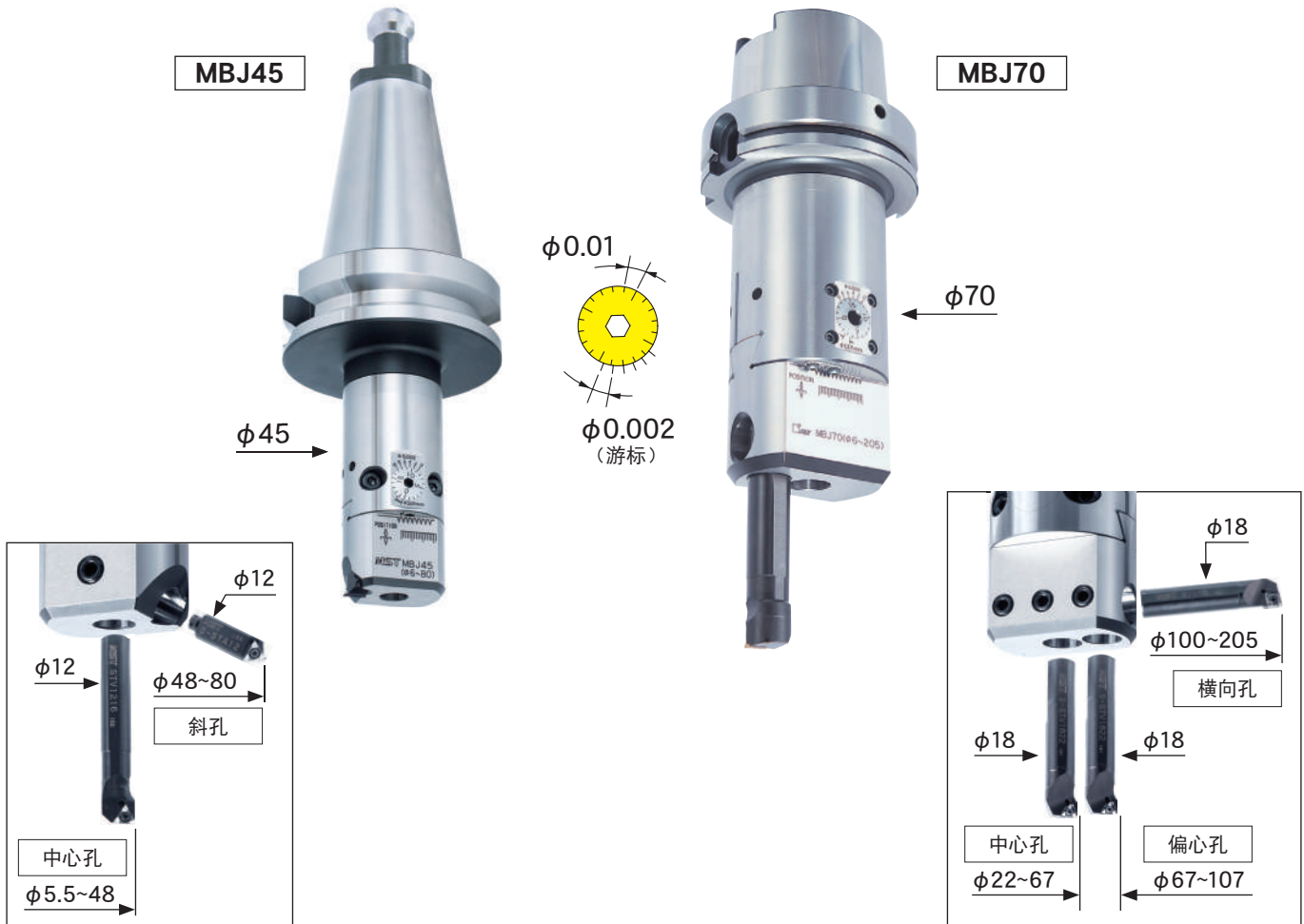


MBH50 $\phi 50 \sim 80$ **MBH75** $\phi 75 \sim 120$ **MBH115** $\phi 115 \sim 185$ **MBH180** $\phi 180 \sim 250$ **MBH245** $\phi 245 \sim 315$ **MBH310** $\phi 310 \sim 380$

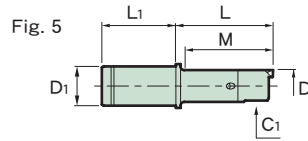
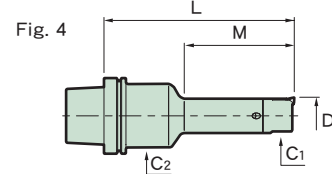
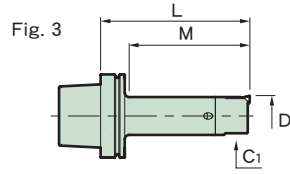
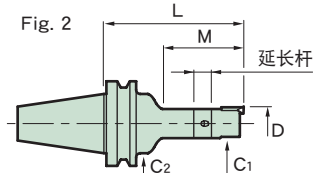
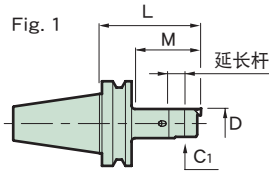


适用范围大, 用途广 **MBJ** P.70

通过 2 种镗刀头和镗刀片的组合，可以进行 $\phi 5.5 \sim 205$ 的镗孔加工

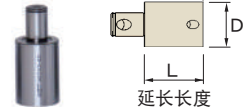


可微调精镗刀柄 MFA 型 (MFA)



型号	Fig.	加工范围(φD)	L	M	φC1	φC2	延长杆	kg				
BT30-MFA20- 90	1	20~ 24.5	90	63	19	—	—	0.6				
-MFA24- 90		24~ 30		22								
-MFA29-105		29~ 38	105	78	27.6							
-MFA36-105		36~ 52			34.4							
BT40-MFA20-120	2	20~ 24.5	120	65	19	46	—	1.4				
-150		24~ 30	150	81	22			1.5				
-MFA24-150			180	92				1.7				
-180			30	1.8								
-MFA29-150		29~ 38	150	82	27.6			—	1.7			
-180		36~ 52	180	112	34.4			62	30	1.8		
-MFA36-150			150	97					34.4	—	1.9	
-195			195	142					45	2.2		
-MFA50-150		50~ 77	150	102	46			—	2.4			
-195		75~102	195	147	51			—	45	3.0		
-MFA75-150			—	—					2.5			
-195			45	3.1								
BT50-MFA20-165		2	20~ 24.5	165	54			19	62	—	4.9	
-195			24~ 30	195	84			22			30	5.0
-240				240	64						—	6.3
-MFA24-165				165	52						22	4.9
-195	195			82	30	5.0						
-240	29~ 38		240	62	27.6	70	—	6.3				
-270			270	92			30	6.4				
-MFA29-165			165	82			27.6	70			—	4.7
-195			195	112			30	4.8				
-240	36~ 52		240	82	34.4	80	—	6.7				
-270			270	112			30	6.9				
-MFA36-165			165	97			34.4	—			4.6	
-210			210	142			45	4.9				
-255	50~ 77		255	97	46	—	—	7.9				
-300			300	142			45	8.2				
-MFA50-165			165	122			46	—			4.9	
-210			210	167			45	5.5				
-255	75~102		255	147	51	86	—	7.6				
-300			300	192			45	8.2				
-MFA75-165			165	122			51	—			5.0	
-210		210	167	45			5.6					
-255	—	255	147	86	—	—	7.7					
-300		300	192			45	8.3					

延长杆



型号	适用本体	φD	L	kg
MS0-30	MFA20	19	30	0.1
MS0-35			35	0.1
MS0-40			40	0.1
MS0-45			45	0.1
MS1-30	MFA24	22	30	0.1
MS1-35			35	0.1
MS1-40			40	0.1
MS1-45			45	0.1
MS2-30	MFA29	27.6	30	0.1
MS2-40			40	0.2
MS2-50			50	0.2
MS2-60			60	0.3
MS3-40	MFA36	34.4	40	0.3
MS3-45			45	0.3
MS3-50			50	0.3
MS3-60			60	0.4
MS3-70		70	0.5	
MS4-45	MFA50	46	45	0.6
MS4-60	MFA75		60	0.7
MS4-75			75	0.9
MS4-90			90	1.1

■注意事项

- 突出过长将导致刚性低下，发生震动

舍弃式刀片



型号	R	刀片材料种类	数量	被切削材质
TPA082-PA	0.2	金属陶瓷	10个	钢
TPA084-PA	0.4			
TPA082-MA	0.2	硬质合金		不锈钢
TPA084-MA	0.4			
TPA082-KA	0.2	铸铁		
TPA084-KA	0.4			
TPA082-NA	0.2	—		铝
TPA084-NA	0.4			
TPA082-ND	0.2	金刚石烧结体	1个	—
TPA084-ND	0.4			

型号	Fig.	加工范围(φD)	L	M	φC1	φC2	延长杆	D1	L1	Kg					
A40 -MFA20- 90	3	20~ 24.5	90	65	19	—	—	—	—	0.4					
		24~ 30			22										
		-MFA24- 90	105	82	27.6	—	—	—	—	0.6					
		-MFA29-105			34.4										
		-MFA36-105			46										
-MFA50-105	50~ 77	120	69	19	41	—	—	—	0.8						
-MFA20-120	24~ 30			22											
-MFA24-120	3	29~ 38	91	27.6	—	—	—	—	0.9						
-MFA29-120		36~ 52								34.4					
-MFA36-120		50~ 77								46					
-MFA50-120	3	75~102	150	81	19	46	—	—	—	1.1					
-MFA75-120		24~ 30			22										
-MFA20-150		29~ 38			27.6										
A50 -MFA20-150	4	20~ 24.5	180	92	19	46	—	—	—	1.3					
			-MFA24-150	150							82	27.6	30	1.5	
		-180	180	112	27.6	—	—	—	—	1.6					
		-MFA29-150	150	82							30	1.5			
		-180	180	142	34.4	52	—	—	—	1.6					
		-MFA36-150	150	97							34.4	30	1.7		
		-195	195	147	46	—	—	—	—	2.0					
		-MFA29-150	150	102							46	45	2.2		
		-195	195	147	51	—	—	—	—	2.7					
		-MFA50-150	150	102							51	45	2.3		
		-195	195	147	51	—	—	—	—	2.8					
		-MFA75-150	150	102							51	45	2.3		
		-195	195	147	165	54	19	62	—	—	—	3.8			
		-MFA20-165	24~ 30	165									52	22	—
-195	4	24~ 30	195	84	22	—	—	—	—	5.3					
-240			240	64							—	3.8			
-MFA24-165			195	82							30	3.9			
-195	4	24~ 30	240	62	22	—	—	—	—	5.4					
-240			270	92							30	5.5			
-270			270	92							30	5.5			
-MFA29-165	4	29~ 38	165	82	27.6	70	—	—	—	3.7					
-195			195	112							30	3.8			
-240			240	82							—	5.8			
-270			270	112							30	6.0			
-MFA36-165	4	36~ 52	165	97	34.4	80	—	—	—	3.7					
-210			210	142							45	4.0			
-255			255	97							—	7.2			
-300			300	142							45	7.5			
-MFA50-165	3	50~ 77	165	131	46	—	—	—	—	3.6					
-210			210	176							45	4.2			
-255	4	50~ 77	255	147	46	85	—	—	—	6.7					
-300			300	192							45	7.3			
-MFA75-165	3	75~102	165	131	51	—	—	—	—	3.7					
-210			210	176							45	4.3			
-255	4	75~102	255	147	51	85	—	—	—	6.8					
-300			300	192							45	7.4			
F63 -MFA20-150	4	20~ 24.5	150	81	19	46	—	—	—	1.3					
			-MFA24-150	180	92						22	30	1.6		
		-180	150	82	27.6	—	—	—	—	1.5					
		-MFA29-150	180	112							30	1.6			
		-180	150	97	34.4	52	—	—	—	1.7					
		-MFA36-150	195	142							45	2.0			
		-195	150	102	46	—	—	—	—	2.2					
		-MFA50-150	195	147							45	2.7			
		-195	195	147	75	75	19	—	—	—	—				
		-MFA20- 75	24~ 30	90								85	22	25	70
-MFA24- 90	5	20~ 24.5	105	105	27.6	—	—	—	—	—					
-MFA29-105			90	75	19						32	70	—		
-MFA24- 90			24~ 30	90	80						22	—	—	—	
-MFA29-105	5	29~ 38	105	95	27.6	—	—	—	—	—					
-MFA36-105											36~ 52	34.4	—	—	—
-MFA50-105											50~ 77	46	—	—	—

■选购品

- 舍弃式刀片
- 拉钉(BT)→P.77

■标准附属品

- T型扳手
- 刀片紧固螺丝
- 冷却液导管(HSK-A)→P.119
- 扭矩扳手

■备考

- 驱动键槽和刀尖相位相同。
- 表中的延长杆,是柄部和头部中间的连接部分(延长杆)套装型。(数字表示延长杆的长度。)

型号	Fig.	加工范围(φD)	L	M	φC	L ₁	刀架	Kg
A100-MBH115-165	4	115~185	165	165	110	—	PTC12 STGP12	7.2
-225			225	225				8.9
-285			285	285				10.5
-315			315	315				11.4
-MBH180-165		180~250	165	165	153		7.9	
-225			225	225			9.6	
-285			285	285			11.2	
-MBH245-165		245~315	165	165	200		8.7	
-225			225	225			10.3	
-285			285	285			12.0	
-MBH310-165		310~380	165	165	255		9.6	
-225			225	225			11.2	

■选购品

- 舍弃式刀片 ●刀架 ●冷却液贯穿规格 ●拉钉(BT)→P.77

■标准附属品

- T型扳手 ●冷却液导管(HSK-A)→P.119

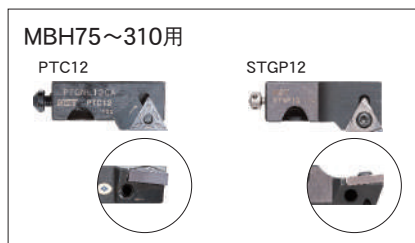
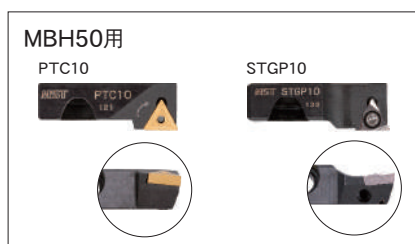
■备考

- 驱动键槽和刀尖相位相同。
- 订购冷却液贯穿规格时请在MBH尺寸之后加「C」(订购例:BT50-MBH75C-165)

■注意事项

- 各滑块部是根据实物咬合状况严密微调而制,无互换兼容性。
- A50M倒扣部分尺寸同规格不同。请注意是否同ATC臂发生干涉。

刀架



型号	被切削材质	适用本体
PTC10	钢·铸铁·不锈钢	MBH50
STGP10	钢·铸铁·不锈钢·铝	
PTC12	钢·铸铁·不锈钢	MBH75 ~310
STGP12	钢·铸铁·不锈钢·铝	

■备考

- PTC:负角刀片用栓锁型
- STGP:正角刀片用拧螺栓型

舍弃式刀片



型号	R	刀片材料种类	被切削材质	切削用途	数量	刀架		
TNB114-PB	0.4	硬质合金涂层	钢	中切削	10个	PTC10		
-MB		硬质合金	不锈钢					
-KB			铸铁					
-PMA		金属陶瓷	钢·不锈钢	精刀架				
-KA		硬质合金	铸铁					
TPC112-PA	0.2	金属陶瓷	钢	精刀架	10个	STGP10		
TPC114-PA	0.4	硬质合金	不锈钢					
TPC112-MA	0.2							
TPC114-MA	0.4							
TPC112-KA	0.2						铸铁	
TPC114-KA	0.4	铝						
TPC112-NA	0.2							
TPC114-NA	0.4							
TPC112-ND	0.2	金刚石烧结体					1个	
TPC114-ND	0.4							
TNB168-PB	0.8	硬质合金涂层	钢	中切削	10个	PTC12		
-MB			不锈钢					
-KB		硬质合金	铸铁					
TNB164-PMA	0.4	金属陶瓷	不锈钢	精刀架	10个	STGP12		
-KA		硬质合金	铸铁					
TPC164-PA	0.4	金属陶瓷	钢	精刀架	10个	STGP12		
-MA		硬质合金涂层	不锈钢					
-KA		硬质合金	铸铁					
-NA			铝					
-ND		金刚石烧结体					1个	

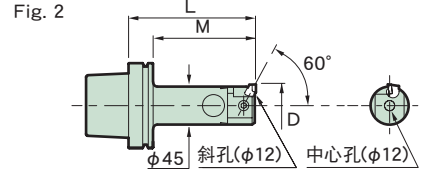
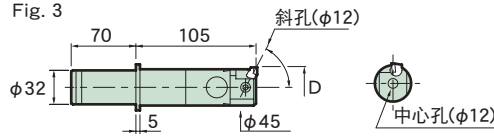
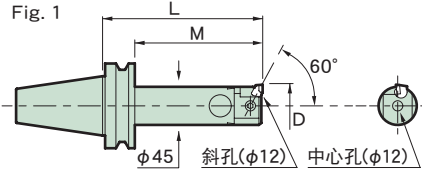
可微调精镗刀柄 MBJ45 型



A100-MBJ45-150



S32-MBJ45-105



型号	Fig.	加工范围(φD)	L	M	Kg
BT30-MBJ45-120	1	5.5~80	120	98	1.3
BT40-MBJ45-150	1	5.5~80	150	123	2.2
BT50-MBJ45-150	1	5.5~80	150	112	4.6
			180	142	5.6
A63 -MBJ45-150	2	5.5~80	150	124	2.0
A100-MBJ45-150	2	5.5~80	150	121	3.3
			180	151	3.7
S32 -MBJ45-105	3	5.5~80	—	—	—

- 选购品
 - 舍弃式刀片
 - 刀具组套
 - 镗刀头
 - 拉钉(BT)→P.77
- 标准附属品
 - 扳手一套
 - 冷却液导管(HSK-A)→P.119
- 备考
 - 驱动键槽和刀尖相位相同。

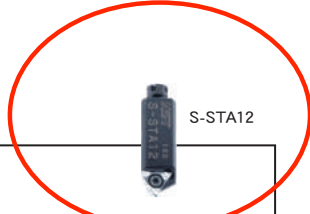
镗刀头 · 舍弃式刀片

中心孔用



加工径 φ5.5~8	加工径 φ8~10	加工径 φ10~12	加工径 φ12~14	加工径 φ14~46	加工径 φ16~48																																																																																																																																																																																																							
<p>镗刀头</p> <table border="1"> <tr><th>型号</th><td>STV-C12055</td></tr> <tr><td>硬质合金柄</td></tr> </table> <p>舍弃式刀片</p> <table border="1"> <tr><th>型号</th><th>R</th><th>刀片材料种类</th><th>数量</th><th>被切削材质</th></tr> <tr><td>TPE042-PA</td><td>0.2</td><td>金属陶瓷</td><td rowspan="4">10个</td><td>钢</td></tr> <tr><td>-MKA</td><td></td><td>硬质合金涂层</td><td>不锈钢</td></tr> <tr><td>-NA</td><td></td><td>硬质合金</td><td>铸铁</td></tr> <tr><td></td><td></td><td></td><td>铝</td></tr> </table>	型号	STV-C12055	硬质合金柄	型号	R	刀片材料种类	数量	被切削材质	TPE042-PA	0.2	金属陶瓷	10个	钢	-MKA		硬质合金涂层	不锈钢	-NA		硬质合金	铸铁				铝	<p>镗刀头</p> <table border="1"> <tr><th>型号</th><td>STV-C1208</td></tr> <tr><td>硬质合金柄</td></tr> </table> <p>舍弃式刀片</p> <table border="1"> <tr><th>型号</th><th>R</th><th>刀片材料种类</th><th>数量</th><th>被切削材质</th></tr> <tr><td>TPE032-PA</td><td>0.2</td><td>金属陶瓷</td><td rowspan="6">10个</td><td>钢</td></tr> <tr><td>TPE034-PA</td><td>0.4</td><td></td><td>不锈钢</td></tr> <tr><td>TPE032-MKA</td><td>0.2</td><td>硬质合金涂层</td><td>铸铁</td></tr> <tr><td>TPE034-MKA</td><td>0.4</td><td></td><td>铝</td></tr> <tr><td>TPE032-NA</td><td>0.2</td><td>硬质合金</td><td></td></tr> <tr><td>TPE034-NA</td><td>0.4</td><td></td><td></td></tr> </table>	型号	STV-C1208	硬质合金柄	型号	R	刀片材料种类	数量	被切削材质	TPE032-PA	0.2	金属陶瓷	10个	钢	TPE034-PA	0.4		不锈钢	TPE032-MKA	0.2	硬质合金涂层	铸铁	TPE034-MKA	0.4		铝	TPE032-NA	0.2	硬质合金		TPE034-NA	0.4			<p>镗刀头</p> <table border="1"> <tr><th>型号</th><td>STV-C1210</td></tr> <tr><td>硬质合金柄</td></tr> </table> <p>舍弃式刀片</p> <table border="1"> <tr><th>型号</th><th>R</th><th>刀片材料种类</th><th>数量</th><th>被切削材质</th></tr> <tr><td>TPE082-PA</td><td>0.2</td><td>金属陶瓷</td><td rowspan="8">10个</td><td>钢</td></tr> <tr><td>TPE084-PA</td><td>0.4</td><td></td><td>不锈钢</td></tr> <tr><td>TPE082-MA</td><td>0.2</td><td>硬质合金</td><td>铸铁</td></tr> <tr><td>TPE084-MA</td><td>0.4</td><td></td><td>铝</td></tr> <tr><td>TPE082-KNA</td><td>0.2</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>TPE084-KNA</td><td>0.4</td><td></td><td></td></tr> </table>	型号	STV-C1210	硬质合金柄	型号	R	刀片材料种类	数量	被切削材质	TPE082-PA	0.2	金属陶瓷	10个	钢	TPE084-PA	0.4		不锈钢	TPE082-MA	0.2	硬质合金	铸铁	TPE084-MA	0.4		铝	TPE082-KNA	0.2			TPE084-KNA	0.4			<p>镗刀头</p> <table border="1"> <tr><th>型号</th><td>STV-C1212</td></tr> <tr><td>硬质合金柄</td></tr> </table> <p>舍弃式刀片</p> <table border="1"> <tr><th>型号</th><th>R</th><th>刀片材料种类</th><th>数量</th><th>被切削材质</th></tr> <tr><td>TPE112-PA</td><td>0.2</td><td>金属陶瓷</td><td rowspan="8">10个</td><td>钢</td></tr> <tr><td>TPE114-PA</td><td>0.4</td><td></td><td>不锈钢</td></tr> <tr><td>TPE112-MA</td><td>0.2</td><td>硬质合金涂层</td><td>铸铁</td></tr> <tr><td>TPE114-MA</td><td>0.4</td><td></td><td>铝</td></tr> <tr><td>TPE112-KNA</td><td>0.2</td><td>硬质合金</td><td></td></tr> <tr><td>TPE114-KNA</td><td>0.4</td><td></td><td></td></tr> </table>	型号	STV-C1212	硬质合金柄	型号	R	刀片材料种类	数量	被切削材质	TPE112-PA	0.2	金属陶瓷	10个	钢	TPE114-PA	0.4		不锈钢	TPE112-MA	0.2	硬质合金涂层	铸铁	TPE114-MA	0.4		铝	TPE112-KNA	0.2	硬质合金		TPE114-KNA	0.4			<p>镗刀头</p> <table border="1"> <tr><th>型号</th><td>STV-C1214</td></tr> <tr><td>硬质合金柄</td></tr> </table> <p>舍弃式刀片</p> <table border="1"> <tr><th>型号</th><th>R</th><th>刀片材料种类</th><th>数量</th><th>被切削材质</th></tr> <tr><td>TPE112-PA</td><td>0.2</td><td>金属陶瓷</td><td rowspan="8">10个</td><td>钢</td></tr> <tr><td>TPE114-PA</td><td>0.4</td><td></td><td>不锈钢</td></tr> <tr><td>TPE112-MA</td><td>0.2</td><td>硬质合金涂层</td><td>铸铁</td></tr> <tr><td>TPE114-MA</td><td>0.4</td><td></td><td>铝</td></tr> <tr><td>TPE112-KNA</td><td>0.2</td><td>硬质合金</td><td></td></tr> <tr><td>TPE114-KNA</td><td>0.4</td><td></td><td></td></tr> </table>	型号	STV-C1214	硬质合金柄	型号	R	刀片材料种类	数量	被切削材质	TPE112-PA	0.2	金属陶瓷	10个	钢	TPE114-PA	0.4		不锈钢	TPE112-MA	0.2	硬质合金涂层	铸铁	TPE114-MA	0.4		铝	TPE112-KNA	0.2	硬质合金		TPE114-KNA	0.4			<p>镗刀头</p> <table border="1"> <tr><th>型号</th><td>STV1216</td></tr> <tr><td>钢制柄</td></tr> </table> <p>舍弃式刀片</p> <table border="1"> <tr><th>型号</th><th>R</th><th>刀片材料种类</th><th>数量</th><th>被切削材质</th></tr> <tr><td>TPC092-PA</td><td>0.2</td><td>金属陶瓷</td><td rowspan="8">10个</td><td>钢</td></tr> <tr><td>TPC094-PA</td><td>0.4</td><td></td><td>不锈钢</td></tr> <tr><td>TPC092-MA</td><td>0.2</td><td>硬质合金</td><td>铸铁</td></tr> <tr><td>TPC094-MA</td><td>0.4</td><td></td><td>铝</td></tr> <tr><td>TPC092-KNA</td><td>0.2</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>TPC094-KNA</td><td>0.4</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>TPC092-ND</td><td>0.2</td><td>金刚石烧结体</td><td>1个</td><td>铝</td></tr> <tr><td>TPC094-ND</td><td>0.4</td><td></td><td></td></tr> </table>	型号	STV1216	钢制柄	型号	R	刀片材料种类	数量	被切削材质	TPC092-PA	0.2	金属陶瓷	10个	钢	TPC094-PA	0.4		不锈钢	TPC092-MA	0.2	硬质合金	铸铁	TPC094-MA	0.4		铝	TPC092-KNA	0.2			TPC094-KNA	0.4			TPC092-ND	0.2	金刚石烧结体	1个	铝	TPC094-ND	0.4		
型号	STV-C12055																																																																																																																																																																																																											
硬质合金柄																																																																																																																																																																																																												
型号	R	刀片材料种类	数量	被切削材质																																																																																																																																																																																																								
TPE042-PA	0.2	金属陶瓷	10个	钢																																																																																																																																																																																																								
-MKA		硬质合金涂层		不锈钢																																																																																																																																																																																																								
-NA		硬质合金		铸铁																																																																																																																																																																																																								
				铝																																																																																																																																																																																																								
型号	STV-C1208																																																																																																																																																																																																											
硬质合金柄																																																																																																																																																																																																												
型号	R	刀片材料种类	数量	被切削材质																																																																																																																																																																																																								
TPE032-PA	0.2	金属陶瓷	10个	钢																																																																																																																																																																																																								
TPE034-PA	0.4			不锈钢																																																																																																																																																																																																								
TPE032-MKA	0.2	硬质合金涂层		铸铁																																																																																																																																																																																																								
TPE034-MKA	0.4			铝																																																																																																																																																																																																								
TPE032-NA	0.2	硬质合金																																																																																																																																																																																																										
TPE034-NA	0.4																																																																																																																																																																																																											
型号	STV-C1210																																																																																																																																																																																																											
硬质合金柄																																																																																																																																																																																																												
型号	R	刀片材料种类	数量	被切削材质																																																																																																																																																																																																								
TPE082-PA	0.2	金属陶瓷	10个	钢																																																																																																																																																																																																								
TPE084-PA	0.4			不锈钢																																																																																																																																																																																																								
TPE082-MA	0.2	硬质合金		铸铁																																																																																																																																																																																																								
TPE084-MA	0.4			铝																																																																																																																																																																																																								
TPE082-KNA	0.2																																																																																																																																																																																																											
TPE084-KNA	0.4																																																																																																																																																																																																											
型号	STV-C1212																																																																																																																																																																																																											
硬质合金柄																																																																																																																																																																																																												
型号	R	刀片材料种类	数量	被切削材质																																																																																																																																																																																																								
TPE112-PA	0.2	金属陶瓷	10个	钢																																																																																																																																																																																																								
TPE114-PA	0.4			不锈钢																																																																																																																																																																																																								
TPE112-MA	0.2	硬质合金涂层		铸铁																																																																																																																																																																																																								
TPE114-MA	0.4			铝																																																																																																																																																																																																								
TPE112-KNA	0.2	硬质合金																																																																																																																																																																																																										
TPE114-KNA	0.4																																																																																																																																																																																																											
型号	STV-C1214																																																																																																																																																																																																											
硬质合金柄																																																																																																																																																																																																												
型号	R	刀片材料种类	数量	被切削材质																																																																																																																																																																																																								
TPE112-PA	0.2	金属陶瓷	10个	钢																																																																																																																																																																																																								
TPE114-PA	0.4			不锈钢																																																																																																																																																																																																								
TPE112-MA	0.2	硬质合金涂层		铸铁																																																																																																																																																																																																								
TPE114-MA	0.4			铝																																																																																																																																																																																																								
TPE112-KNA	0.2	硬质合金																																																																																																																																																																																																										
TPE114-KNA	0.4																																																																																																																																																																																																											
型号	STV1216																																																																																																																																																																																																											
钢制柄																																																																																																																																																																																																												
型号	R	刀片材料种类	数量	被切削材质																																																																																																																																																																																																								
TPC092-PA	0.2	金属陶瓷	10个	钢																																																																																																																																																																																																								
TPC094-PA	0.4			不锈钢																																																																																																																																																																																																								
TPC092-MA	0.2	硬质合金		铸铁																																																																																																																																																																																																								
TPC094-MA	0.4			铝																																																																																																																																																																																																								
TPC092-KNA	0.2																																																																																																																																																																																																											
TPC094-KNA	0.4																																																																																																																																																																																																											
TPC092-ND	0.2	金刚石烧结体		1个	铝																																																																																																																																																																																																							
TPC094-ND	0.4																																																																																																																																																																																																											

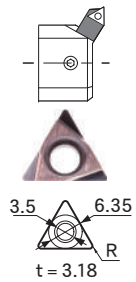
斜孔用



S-STA12

加工径 $\phi 48 \sim 80$

镗刀头		舍弃式刀片			
型号	型号	R	刀片材料种类	数量	被削材质
S-STA12 钢制柄	TPC112-PA	0.2	金属陶瓷	10个	钢
	TPC114-PA	0.4	硬质合金		
	TPC112-MA	0.2			不锈钢
	TPC114-MA	0.4			
	TPC112-KA	0.2			铸铁
	TPC114-KA	0.4			
	TPC112-NA	0.2			铝
	TPC114-NA	0.4			
	TPC112-ND	0.2	金刚石烧结体		1个
	TPC114-ND	0.4			



刀具套装

型号	镗刀头	数量	舍弃式刀片	数量	被削材质
PJ-45	STV1216	1个	TPC094-PA	10个	钢
	S-STA12	1个	TPC114-PA	10个	
KJ-45	STV1216	1个	TPC094-KNA	10个	铸铁
	S-STA12	1个	TPC114-KA	10个	铝



可微调精镗刀柄 MBJ70 型



BT50-MBJ70-165

Fig. 1

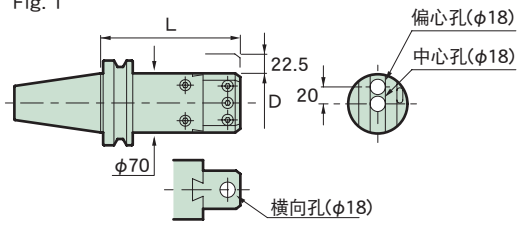
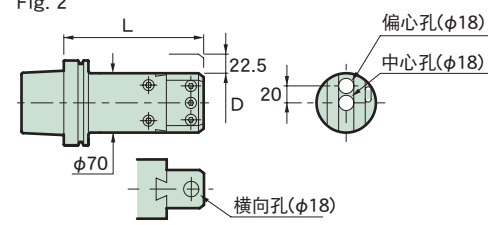


Fig. 2



型号	Fig.	加工范围(ϕD)	L	Kg
BT40-MBJ70-165	1	22~205	165	4.2
BT50-MBJ70-165	1	22~205	165	6.5
A63-MBJ70-195	2	22~205	195	4.6
A100-MBJ70-165	2	22~205	165	5.4

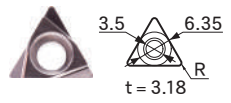
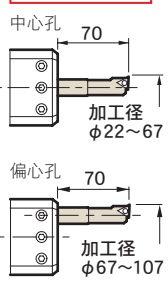
- 选购品
 - 舍弃式刀片 ●镗刀头 ●刀具套装
 - 夹持套筒 ●拉钉(BT)→P.77
- 标准附属品
 - 扳手一套 ●冷却液导管(HSK-A)→P.119
- 备考
 - 驱动键槽和刀尖相位相同。
 - 加工铝件时用的多刃可转位刀片是金刚石刀片。销售单位由 1 个开始。

镗刀头 · 舍弃式刀片

中心孔用 · 偏心孔用

加工径 $\phi 22 \sim 107$

镗刀头		舍弃式刀片			
型号	型号	R	刀片材料种类	数量	被削材质
S-STV1822 钢制柄	TPC112-PA	0.2	金属陶瓷	10个	钢
	TPC114-PA	0.4	硬质合金		
	TPC112-MA	0.2			不锈钢
	TPC114-MA	0.4			
	TPC112-KA	0.2			铸铁
	TPC114-KA	0.4			
	TPC112-NA	0.2			铝
	TPC114-NA	0.4			
	TPC112-ND	0.2	金刚石烧结体		1个
	TPC114-ND	0.4			

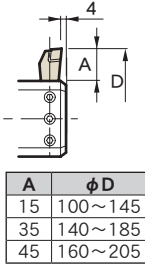


S-STV1822

横向孔用

加工径 $\phi 100 \sim 205$

镗刀头		舍弃式刀片			
型号	型号	R	刀片材料种类	数量	被削材质
STH18 钢制柄	CCD094-PA	0.4	硬质合金涂层	10个	钢
	CCD094-MA		硬质合金		不锈钢
	CCD094-KA				铸铁
	CCD094-NA	金刚石烧结体	铝		
	CCD094-ND		1个		



A	ϕD
15	100~145
35	140~185
45	160~205

STH18

刀具套装

型号	镗刀头	数量	舍弃式刀片	数量	被削材质
PJ-70	S-STV1822	1个	TPC114-PA	10个	钢
	STH18	1个	CCD094-PA	10个	
KJ-70	S-STV1822	1个	TPC114-KA	10个	铸铁
	STH18	1个	CCD094-KA	10个	



S-STV1822

STH18

CCD094

切削数据

MFA 型

S45C - 精加工 -
 舍弃式刀片: TPA084-PA (刀尖半径R0.4)
 刀架: PTC12

N	3317 min ⁻¹
F	331 mm/min
V	250 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MFA24-270

SUS304 - 精加工 -
 舍弃式刀片: TPA084-MA (刀尖半径R0.4)
 刀架: PTC12

N	1326 min ⁻¹
F	132 mm/min
V	100 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MFA24-240

FC250 - 精加工 -
 舍弃式刀片: TPA084-KA (刀尖半径R0.4)
 刀架: PTC12

N	636 min ⁻¹
F	63 mm/min
V	100 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MFA50-300

A5056 - 精加工 -
 舍弃式刀片: TPA084-NA (刀尖半径R0.4)
 刀架: PTC12

N	3538 min ⁻¹
F	353 mm/min
V	400 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MFA36-300

MBH 型

S45C - 中切削 -
 舍弃式刀片: TNB168-PB (刀尖半径R0.8)
 刀架: PTC12

N	575 min ⁻¹
F	86 mm/min
V	150 m/min
f	0.15 mm/rev

BT50-MBH75-315

SUS304 - 中切削 -
 舍弃式刀片: TNB168-MB (刀尖半径R0.8)
 刀架: PTC12

N	383 min ⁻¹
F	57 mm/min
V	100 m/min
f	0.15 mm/rev

BT50-MBH75-315

FC250 - 中切削 -
 舍弃式刀片: TNB168-KB (刀尖半径R0.8)
 刀架: PTC12

N	383 min ⁻¹
F	57 mm/min
V	100 m/min
f	0.15 mm/rev

BT50-MBH75-315

A5056 - 中切削 -
 舍弃式刀片: TPC164-NA (刀尖半径R0.4)
 刀架: STGP12

N	806 min ⁻¹
F	120 mm/min
V	200 m/min
f	0.15 mm/rev

BT50-MBH75-315

S45C - 精加工 -
 舍弃式刀片: TPC164-PA (刀尖半径R0.4)
 刀架: STGP12

N	1057 min ⁻¹
F	105 mm/min
V	250 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MBH75-315

SUS304 - 精加工 -
 舍弃式刀片: TPC164-MA (刀尖半径R0.4)
 刀架: STGP12

N	507 min ⁻¹
F	50 mm/min
V	120 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MBH75-315

FC250 - 精加工 -
 舍弃式刀片: TPC164-KA (刀尖半径R0.4)
 刀架: STGP12

N	507 min ⁻¹
F	50 mm/min
V	120 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MBH75-315

A5056 - 精加工 -
 舍弃式刀片: TPC164-NA (刀尖半径R0.4)
 刀架: STGP12

N	1693 min ⁻¹
F	169 mm/min
V	400 m/min
f	0.1 mm/rev

BT50-MBH75-315

刮削加工用 镗刀柄

刮削加工用 镗刀柄

マイクヘッド HBA (1/20mm)

7mm

ヘール精工

MST 日本工機株式会社

备有专用目录, 请垂询弊司。

MBJ 型

S45C - 精加工 -
 舍弃式刀片: TPE032-PA (刀尖半径R0.2)
 镗刀头: STV-C1208

N	3107 min ⁻¹
F	186 mm/min
V	80 m/min
f	0.06 mm/rev

BT40-MBJ45-150

SUS304 - 精加工 -
 舍弃式刀片: TPE032-MKA (刀尖半径R0.2)
 镗刀头: STV-C1208

N	1165 min ⁻¹
F	69 mm/min
V	30 m/min
f	0.06 mm/rev

BT40-MBJ45-150

FC250 - 精加工 -
 舍弃式刀片: TPE032-MKA (刀尖半径R0.2)
 镗刀头: STV-C1208

N	3107 min ⁻¹
F	186 mm/min
V	80 m/min
f	0.06 mm/rev

BT40-MBJ45-150

A5056 - 精加工 -
 舍弃式刀片: TPE032-NA (刀尖半径R0.2)
 镗刀头: STV-C1208

N	6602 min ⁻¹
F	396 mm/min
V	170 m/min
f	0.06 mm/rev

BT40-MBJ45-150