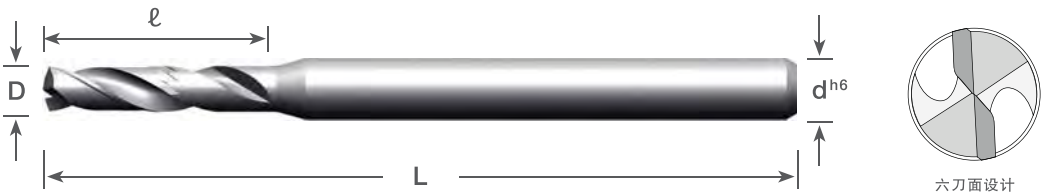


公制柄径
导引钻头

NEW

直径：6.90mm-9.50mm
可与内冷式深孔钻头配合使用
提高孔位精度
减少热量上升



标准刃长



图标说明参见 第7页

尺寸(mm)				钻尖角	AITiN Nano	
D^{m7}	d^{h6}	l	L		产品编号	库存
6.90	8	34.5	80	142°	165-2717AG1358	▲
7.00	8	35.0	80	142°	165-2756AG1378	▲
7.10	8	35.5	80	142°	165-2795AG1398	▲
7.20	8	36.0	80	142°	165-2835AG1417	▲
7.30	8	36.5	80	142°	165-2874AG1437	▲
7.40	8	37.0	80	142°	165-2913AG1457	▲
7.50	8	37.5	80	142°	165-2953AG1476	▲
7.60	8	38.0	80	142°	165-2992AG1496	▲
7.70	8	38.5	80	142°	165-3031AG1516	▲
7.80	8	39.0	80	142°	165-3071AG1535	▲
7.90	8	39.5	80	142°	165-3110AG1555	▲
8.00	10	40.0	90	142°	165-3150AG1575	▲
8.10	10	40.5	90	142°	165-3189AG1594	▲
8.20	10	41.0	90	142°	165-3228AG1614	▲
8.30	10	41.5	90	142°	165-3268AG1634	▲
8.40	10	42.0	90	142°	165-3307AG1654	▲
8.50	10	42.5	90	142°	165-3346AG1673	▲
8.60	10	43.0	90	142°	165-3386AG1693	▲
8.70	10	43.5	90	142°	165-3425AG1713	▲
8.80	10	44.0	90	142°	165-3465AG1732	▲
8.90	10	44.5	90	142°	165-3504AG1752	▲
9.00	10	45.0	90	142°	165-3543AG1772	▲
9.10	10	45.5	90	142°	165-3583AG1791	▲
9.20	10	46.0	90	142°	165-3622AG1811	▲
9.30	10	46.5	90	142°	165-3661AG1831	▲
9.40	10	47.0	90	142°	165-3701AG1850	▲
9.50	10	47.5	90	142°	165-3740AG1870	▲

可与865系列内冷式深孔钻头配合使用 第64页

165系列优先适用材料排序															
涂层	P Steel ~30HRC	P Steel 30~40HRC	H Hardened Steel ~55HRC	H Hardened Steel ~68HRC	M Stainless Steel	K Cast Iron	N Aluminum	N Graphite	N Copper Alloy	N CFRP	N Plastic	N Thermoset Plastic	N High Density Plastic	S Nickel / Cobalt	S Titanium Alloy
AITiN Nano	★	★	★	★	★	☆		☆	☆		☆	☆	☆	★	★

★：推荐被加工材料 ☆：适用被加工材料

图标说明参见 第7页

●：U.S.标准库存
■：无库存-定制交付
▲：库存待定

钻头

铣刀

镗刀

螺旋铣刀
&丝锥

雕刻刀

镗刀

铰刀

锯齿刀

技术参数

索引