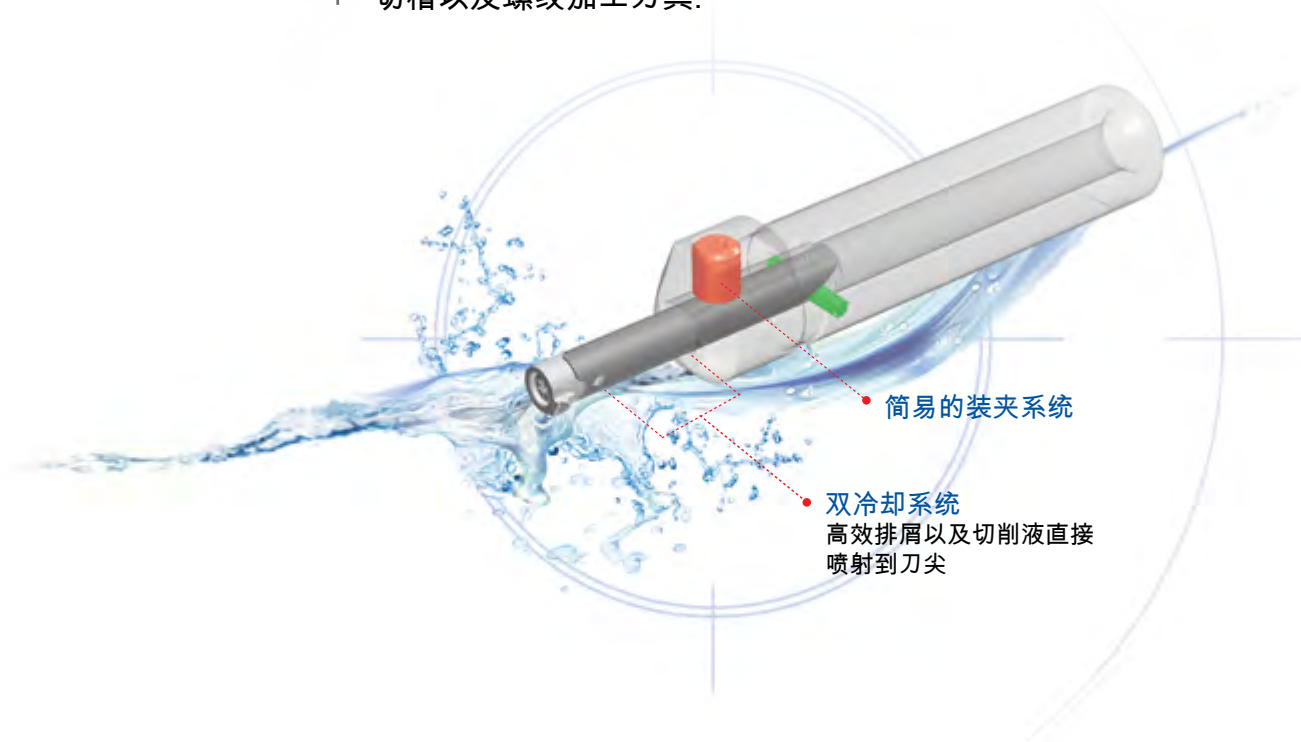


Mini-V

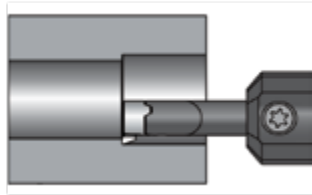
中小型迷你镗孔刀具

Mini-V是瓦格斯新推出性能更佳的最小从8mm开始的镗孔，切槽以及螺纹加工刀具。



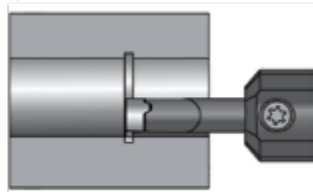
加工应用

镗孔



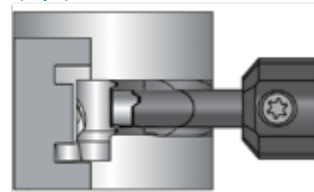
- 镗孔
- 带卷屑效果镗孔
- 仿形
- 反镗
- 倒角

切槽



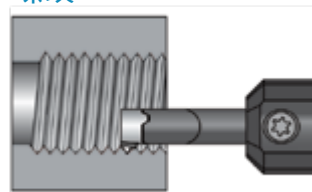
- DIN472方槽
- 方槽
- 圆弧槽

端面槽



- 内孔方端面槽
- 外圆方端面槽
- 内孔圆弧槽
- 外圆圆弧槽

螺纹



- 60°部分牙型
- 55°部分牙型
- 公制 IS
- 美制 UN
- 惠氏 W
- BSPT
- NPT
- NPTF
- Trapez

Mini-V 技术参数

推荐材质 ,切削速度 Vc [m/min], 进给 f [mm/rev] 和最大切深 [mm]

材料类别	Vardex	材料		布氏硬度	VBX		半径方向最大切深 (毫米)
					Vc [m/分钟]		
					螺纹 镗孔	切槽	镗孔
P 钢	1	碳钢	低碳钢(C=0.1-0.25%)	125	40-80	40-180	0.30-0.50
	2		中碳钢 (C=0.25-0.55%)	150	40-80	40-170	0.30-0.50
	3		高碳钢 (C=0.55-0.85%)	170	40-80	40-160	0.25-0.35
	4	低合金钢 (合金元素 ≤5%)	未硬化处理	180	40-80	40-155	0.28-0.45
	5		淬硬化处理	275	40-80	40-160	0.25-0.45
	6		淬硬化处理	350	40-80	40-150	0.25-0.40
	7	高合金钢 (合金元素>5%)	退火处理	200	40-60	40-115	0.20-0.30
	8		淬硬化处理	325	40-60	40-100	0.18-0.30
	9	铸钢	低合金 (合金元素 ≤5%)	200	40-60	40-170	0.20-0.30
	10		高合金 (合金元素 >5%)	225	40-60	40-130	0.17-0.30
M 不锈钢	11	铁素体不锈钢	未硬化处理	200	40-60	40-180	0.22-0.34
	12		淬硬化处理	330	40-60	40-180	0.21-0.32
	13	奥氏体不锈钢	奥氏体	180	40-60	40-140	0.25-0.40
	14		超级奥氏体	200	40-60	40-140	0.17-0.26
	15	铁素体铸造不锈钢	未硬化处理	200	40-60	40-140	0.25-0.37
	16		淬硬化处理	330	40-60	40-140	0.17-0.26
	17	奥氏体铸造不锈钢	奥氏体	200	40-60	40-120	0.20-0.30
	18		淬硬化处理	330	40-60	40-120	0.17-0.26
K 铸铁	28	可锻造铸铁	铁素体(短屑)	130	40-80	40-120	0.25-0.37
	29		珠光体(长屑)	230	40-80	40-100	0.20-0.30
	30	灰铸铁	低抗拉强度	180	40-80	40-100	0.22-0.34
	31		高抗拉强度	260	40-80	40-100	0.20-0.30
	32	球墨铸铁	铁素体(短屑)	160	40-80	40-100	0.15-0.25
	33		珠光体(长屑)	260	40-80	40-90	0.20-0.30
N _(K) 有色金属	34	锻造铝合金	未时效	60	40-120	40-400	0.60-1.00
	35		时效	100	40-120	40-400	0.50-0.90
	36	铝合金	铸造	75	40-120	40-400	0.50-0.90
	37		铸造+时效	90	40-120	40-200	0.40-0.60
	38	铝合金	铸造Si 13-22%	130	40-120	40-200	0.50-0.90
	39	铜和铜合金	黄铜	90	40-120	40-200	0.60-1.00
	40		青铜和无铅铜	100	40-120	40-200	0.50-0.90
S _(M) 耐高温材料	19	高温合金	退火处理(铁基)	200	20-30	20-30	0.12-0.22
	20		时效(铁基)	280	20-30	20-30	0.10-0.20
	21		退火(镍或含钴材料)	250	15-20	15-20	0.08-0.20
	22		时效(镍或钴基合金)	350	10-15	10-15	0.08-0.20
	23	钛合金	纯度99.5 Ti	400Rm	40-60	40-60	0.10-0.20
	24		α+β 合金	1050Rm	20-30	20-30	0.10-0.20

VTX

适合用于中高速加工以及干切镗孔, AlTiN PVD复合涂层, 通用材质有效防止崩刃和剥落.

*VTX材质, 提高切削速度20%

VBX

TiCN PVD 涂层, 适用于中低速加工, 杰出的耐磨性以及良好的韧性.

进给f [mm/rev]

切槽	0.01 - 0.03 mm
镗孔	0.03 - 0.10 mm

螺纹

切深以及进刀次数

- 1. 强烈推荐使用高压内冷
- 2. 进刀方式-改进型侧向进刀1°

等铁屑体积

	螺距 mm	0.5	0.75	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5	3	3.5	4			
	螺距 tpi	48	32	27	24	20	19	18	16	14	12	10	8	7	6
刀片类型	螺纹标准	走刀次数 (等铁屑体积)													
V08	ISO														
	UN	13	19		25	16			19	22					
	W														
	NPT			28				43							
	NPTF														
V11	ISO														
	UN	13	19		25	16			19	22	24				
	W														
	BSPT						19								
V14	ISO														
	UN	7	10		13	16			19	22	24	32	38		
	W														
V16	ISO														
	UN	7	10		13	16			19	22	24	32	38		
	W														

等铁屑厚度

	螺距 mm	0.5	0.75	1	1.25	1.5	1.75	2	2.5	3	3.5	4				
	螺距 tpi	48	32	27	24	20	19	18	16	14	12	10	8	7	6	
刀片类型	螺纹标准	走刀次数 (等铁屑厚度)														
V08	ISO	11-24	17-35		23-48	18-28			21-34	25-40						
	UN															
	W															
	NPT			25-53				40-83								
	NPTF															
	TR									50-104		70-145				
V11	ISO	11-24	17-35		23-48	14-28			17-34	20-40	23-46					
	UN															
	W															
	BSPT						21-34									
		TR														90-187
V14	ISO	11-24	17-35		23-48	14-28			9-15	11-18	11-18	12-21	18-24			
	UN															
	W															
V16	ISO	11-24	17-35		23-48	14-28			9-15	11-18	11-18	12-21	18-24			
	UN															
	W															

当使用高压内冷时可以减少走刀次数

Mini-V 刀片

镗孔.....	74	切槽-刀尖圆弧R0.05.....	78
带卷屑器的镗孔刀.....	74	切槽-刀尖圆弧R0.2.....	79
30°仿形.....	75	DIN 7993圆弧槽.....	80
45°仿形.....	75	端面方槽.....	81
反镗.....	76	圆弧端面槽.....	82
倒角.....	76	螺纹加工.....	83
DIN472标准槽-锋利R角.....	77		

Mini-V 刀片-订购代码系统

Mini-V 镗孔刀片

V	08	CL		R	VBX
1	2	3	4	5	6
1- 产品线名称	3- 应用类型		4- Copy Angle		5- 右手或左手
V - Mini-V	BC - 镗孔 BCF - 带卷屑器的镗孔刀 CL - 仿形 BB - 反镗 CH45 - 45°倒角		None - 20°仿形 3 - 30°仿形 CL+ None - 45°仿形		R - RH L - LH
2- 刀片尺寸					6- 硬质合金牌号
08, 11, 14, 16					VBX VTX

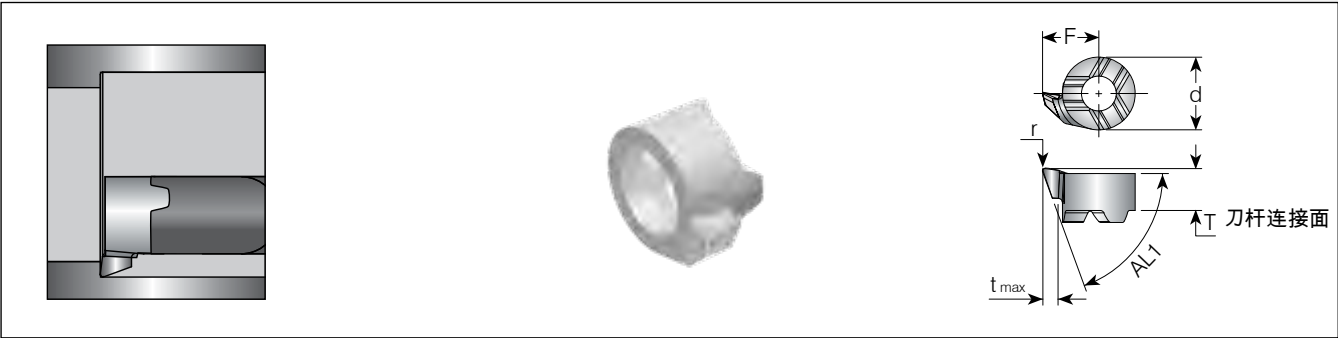
Mini-V 槽刀片

V	08	GS	W120	T 100	R	VBX
1	2	3	4	5	6	7
1- 产品线名称	3- 应用类型		4- 槽宽		5- 槽深	
V - Mini-V	D472 - D472标准方槽 GS - 方槽 0.05 mm Corner Radius GSR - 方槽g 0.2 mm Corner Radius D7993 - D7993圆弧槽 FGW - 内孔端面方槽 FGR - 内孔端面圆弧槽 FEGW - 外端面方槽 FEGR - 外端面圆弧槽		W070 - 0.7 mm W080 - 0.8 mm W090 - 0.9 mm W100 - 1.0 mm W110 - 1.1 mm W120 - 1.2 mm W130 - 1.3 mm W150 - 1.5 mm W160 - 1.6 mm W180 - 1.8 mm W200 - 2.0 mm W250 - 2.5 mm W300 - 3.0 mm W350 - 3.5 mm W400 - 4.0 mm		T100 - 1.0 mm T230 - 2.3 mm T400 - 4.0 mm T430 - 4.3 mm	
2- 刀片尺寸					6- 右手或左手	
08, 11, 14, 16					R - RH L - LH	
					7- 硬质合金材质	
					VBX VTX	

Mini-V 螺纹刀片

V	08	TH	.5	ISO	R	VBX
1	2	3	4	5	6	7
1- 产品线名称	4- 螺距 (螺纹加工)		5- 螺纹标准		6- 右手或左手	
V - Mini-V	全牙型-螺距范围		60° - 60°部分牙型 55° - 55°部分牙型 ISO - 公制 ISO UN - 美制 UN W - 惠氏螺纹 BSW,BSP BSPT - 英制锥管螺纹 BSPT NPT - 美制锥管螺纹 NPT NPTF - 美制干圈管螺纹 NPTF TR - D103标准梯形螺纹 Trapez		R - RH L - LH	
2- 刀片尺寸	部分牙型-螺距范围				7- 硬质合金材质	
08, 11, 14, 16	TPI mm				VBX VTX	
3- 应用类型						
TH - 螺纹加工						

镗孔



刀片类型		订货代码		规格 mm				最小镗孔直径		材质	
		RH	r	d	T	t max	AL1	F	mm	VBX	VTX
V08		V08BC R	0.2	6	3.65	1.3	69.8°	4.65	7.8	●	●
V11		V11BC R	0.2	8	4.0	2.3	69.8°	6.70	11.0	●	●
V14		V14BC R	0.2	9	5.6	4.0	69.8°	8.7	13.8	●	●
V16		V16BC R	0.2	11	5.6	4.3	69.8°	9.7	15.5	●	●

• 常备库存。非常备库存, 订单生产

带卷屑器的镗孔刀



刀片类型		订货代码		规格 mm			最小镗孔直径		材质		
		RH	r	d	T	t max	AL1	F	mm	VBX	VTX
V08		V08BCF R	0.2	6	3.65	1.3	69.8°	4.65	7.8	●	●
V11		V11BCF R	0.2	8	4.0	2.2	69.8°	6.70	11.0	●	●

• 常备库存。非常备库存, 订单生产

30°仿形



刀片类型	订货代码	规格 mm						最小镗孔直径	材质	
	RH	r	d	T	t max	AL1	F	mm	VBX	VTX
V08	V08BC3 R	0.2	6	3.65	1.3	59.8°	4.65	7.8	•	•
V11	V11BC3 R	0.2	8	4.0	2.3	59.8°	6.70	11.0	•	•

• 常备库存 ◦ 非常备库存, 订单生产

45°仿形



刀片类型	订货代码	规格 mm						最小镗孔直径	材质	
	RH	r	d	T	t max	AL1	F	mm	VBX	VTX
V08	V08CL R	0.2	6	3.65	1.2	43°	4.65	7.8	•	•
V11	V11CL R	0.2	8	4.1	2.3	43°	6.70	11.0	•	•
V14	V14CL R	0.2	9	5.6	4.0	43°	8.7	13.7	•	•
V16	V16CL R	0.2	11	5.6	4.3	43°	10.2	15.8	•	•

• 常备库存 ◦ 非常备库存, 订单生产

反镗



刀片类型		订货代码	规格 mm					最小镗孔直径	材质		
		RH	r	d	T	t max	AL1	F	mm	VBX	VTX
V08		V08BB R	0.2	6	3.8	1.2	59.5°	4.65	7.8	●	●
V11		V11BB R	0.2	8	4.0	2.2	59.5°	6.70	11.0	●	●
V14		V14BB R	0.2	9	5.6	3.5	59.5°	8.70	13.8	●	●

• 常备库存。非常备库存, 订单生产

倒角



刀片类型		订货代码		规格 mm					最小镗孔直径		材质	
		RH	r	d	W ^{+0.03}	T	t max	AL1	F	mm	VBX	VTX
V08		V08CH45 R	0.2	6	1.3	3.8	1.0	45°	4.65	8.0	●	●
V14		V14CH45 R	0.2	9	2.7	5.6	2.6	45°	9	14.0	●	●

• 常备库存。非常备库存, 订单生产

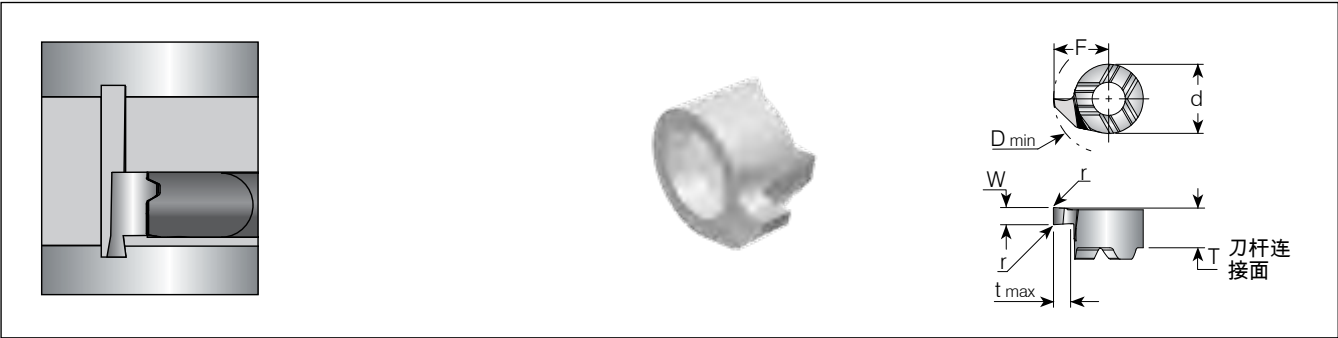
DIN472标准槽-尖角



刀片类型	订货代码	Width of Circlip		规格 mm						最小镗孔直径	材质	
	RH	mm	W ^{+0.03}	d	t max	T	F	r	D min		VBX	VTX
V08	V08D472 W070T100 R	0.7	0.73	6	1.0	3.6	4.8	0	8		•	•
	V08D472 W080T100 R	0.8	0.83								•	•
	V08D472 W090T100 R	0.9	0.93								•	•
	V08D472 W110T100 R	1.1	1.20								•	•
	V08D472 W130T100 R	1.3	1.40								•	•
	V08D472 W160T100 R	1.6	1.70								•	•
V11	V11D472 W070T120 R	0.7	0.73	8	1.2	4.0	6.7	0	11		•	•
	V11D472 W080T130 R	0.8	0.83		1.3						•	•
	V11D472 W090T150 R	0.9	0.93		1.5						•	•
	V11D472 W110T230 R	1.1	1.20		2.2						•	•
	V11D472 W130T230 R	1.3	1.40		2.2						•	•
	V11D472 W160T230 R	1.6	1.70		2.2						•	•
V14	V14D472 W130T400 R	1.3	1.40	9	4.3	5.6	9	0	14		•	•
	V14D472 W160T400 R	1.6	1.70								•	•

• 常备库存 ◦ 非常备库存, 订单生产

切槽-刀尖圆弧R0.05



刀片类型		订货代码		规格 mm				最小镗孔直径	材质	
RH		d	W ^{+0.03}	t max	T	F	r	D min	VBX	VTX
V08	V08GS W078T100 R	6	0.78	1.0	3.6	4.8	0.05	8	•	•
	V08GS W086T100 R		0.86						•	•
	V08GS W100T100 R		1.00						•	•
	V08GS W117T100 R		1.17						•	•
	V08GS W150T100 R		1.50						•	•
	V08GS W157T100 R		1.57						•	•
	V08GS W198T100 R		1.98						•	•
	V08GS W200T100 R		2.00						•	•
V11	V11GS W100T230 R	8	1.00	2.3	4.0	6.7	0.05	11	•	•
	V11GS W117T230 R		1.17						•	•
	V11GS W120T230 R		1.20						•	•
	V11GS W142T230 R		1.42						•	•
	V11GS W150T230 R		1.50						•	•
	V11GS W157T230 R		1.57						•	•
	V11GS W198T230 R		1.98						•	•
	V11GS W200T230 R		2.00						•	•
	V11GS W238T230 R		2.38						•	•
	V11GS W250T230 R		2.50						•	•
V14	V14GS W117T400 R	9	1.17	4.0	5.6	9.0	0.05	14	•	•
	V14GS W150T400 R		1.50						•	•
	V14GS W157T400 R		1.57						•	•
	V14GS W198T400 R		1.98						•	•
	V14GS W200T400 R		2.00						•	•
	V14GS W238T400 R		2.38						•	•
	V14GS W250T400 R		2.50						•	•
	V14GS W300T400 R		3.00						•	•
V16	V16GS W117T430 R	11	1.17	4.3	5.6	10.2	0.05	16	•	•
	V16GS W142T430 R		1.42						•	•
	V16GS W157T430 R		1.57						•	•
	V16GS W400T430 R		4.00						•	•
	V16GS W198T430 R		1.98						•	•
	V16GS W200T430 R		2.00						•	•
	V16GS W238T430 R		2.38						•	•
	V16GS W300T430 R		3.00						•	•
	V16GS W318T430 R		3.18						•	•
	V16GS W350T430 R		3.50						•	•

• 常备库存。非常备库存, 订单生产

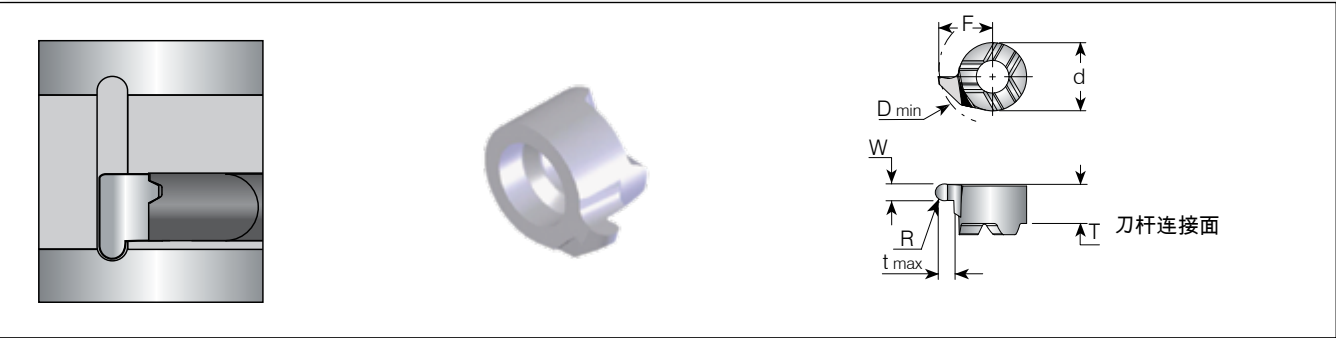
切槽-刀尖圆弧R0.2



刀片类型	订货代码	规格 mm				最小镗孔直径			材质	
	RH	d	W ^{+0.03}	t max	T	F	r	D min	VBX	VTX
V08	V08GSR W078T100 R	6	0.78	1.0	3.6	4.8	0.2	8	•	•
	V08GSR W117T100 R		1.17						•	•
	V08GSR W150T100 R		1.50						•	•
	V08GSR W157T100 R		1.57						•	•
	V08GSR W198T100 R		1.98						•	•
V11	V11GSR W117T230 R	8	1.17	2.3	4.0	6.7	0.2	11	•	•
	V11GSR W157T230 R		1.57						•	•
	V11GSR W198T230 R		1.98						•	•
	V11GSR W200T230 R		2.00						•	•
	V11GSR W238T230 R		2.38						•	•
	V11GSR W318T230 R		3.18						•	•
V14	V14GSR W078T400 R	9	0.78	4.0	5.6	9.0	0.2	14	•	•
	V14GSR W117T400 R		1.17						•	•
	V14GSR W150T400 R		1.50						•	•
	V14GSR W157T400 R		1.57						•	•
	V14GSR W198T400 R		1.98						•	•
	V14GSR W200T400 R		2.00						•	•
	V14GSR W238T400 R		2.38						•	•
	V14GSR W318T400 R		3.18						•	•
V16	V16GSR W117T430 R	11	1.17	4.3	5.6	10.2	0.2	16	•	•
	V16GSR W157T430 R		1.57						•	•
	V16GSR W198T430 R		1.98						•	•
	V16GSR W238T430 R		2.38						•	•
	V16GSR W318T430 R		3.18						•	•

• 常备库存 ◦ 非常备库存, 订单生产

圆弧槽

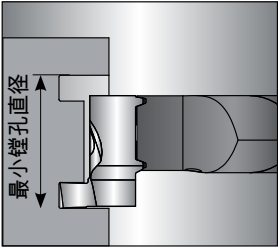


刀片类型		订货代码	规格 mm				最小镗孔直径		材质	
RH		d	W ^{+0.03}	t max	T	F	r	D min	VBX	VTX
V08	V08D7993 W080T100 R	6	0.80	1.0	3.6	4.8	0.4	8	•	•
	V08D7993 W120T100 R		1.20				0.6		•	•
	V08D7993 W160T100 R		1.60				0.8		•	•
	V08D7993 W180T100 R		1.80				0.9		•	•
	V08D7993 W200T100 R		2.00				1.0		•	•
V11	V11D7993 W080T230 R	8	0.80	2.3	4.0	6.7	0.4	11	•	•
	V11D7993 W120T230 R		1.20				0.6		•	•
	V11D7993 W157T230 R		1.57				0.785		•	•
	V11D7993 W180T230 R		1.80				0.9		•	•
	V11D7993 W200T230 R		2.00				1.0		•	•
	V11D7993 W240T230 R		2.40				1.2		•	•
	V11D7993 W300T230 R		3.00				1.5		•	•
V14	V14D7993 W120T400 R	9	1.20	4.0	5.6	9.0	0.6	14	•	•
	V14D7993 W157T400 R		1.57				0.785		•	•
	V14D7993 W180T400 R		1.80				0.9		•	•
	V14D7993 W200T400 R		2.00				1.0		•	•
	V14D7993 W220T400 R		2.20				1.1		•	•
	V14D7993 W238T400 R		2.38				1.19		•	•
	V14D7993 W300T400 R		3.00				1.5		•	•
	V14D7993 W318T400 R		3.18				1.59		•	•

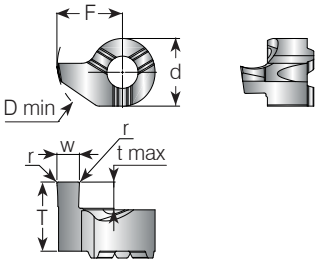
• 常备库存。非常备库存, 订单生产

端面方槽

内端面





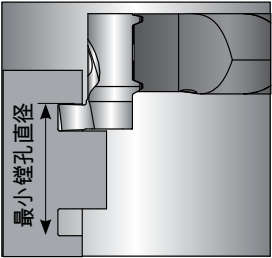


刀片类型		订货代码		规格 mm			最小镗孔直径		材质	
	RH	d	W ^{+0.03}	t max	T	F	r	D min	VBX	VTX
V-14	V14FGW100T150 R	9	1.00	1.5	7.7	9	0.2	14	●	○
	V14FGW150T250 R		1.50	2.5	8.7				●	○
	V14FGW200T300 R		2.00	3.0	9.2				●	○
	V14FGW200T500 R		2.00	5.0	10.7				●	○
	V14FGW250T300 R		2.50	3.0	9.2				●	○
	V14FGW250T500 R		2.50	5.0	10.7				●	○
	V14FGW300T300 R		3.00	3.0	9.2				●	○

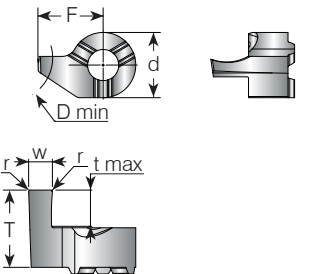
• 常备库存 ○ 非常备库存, 订单生产

端面方槽

外端面





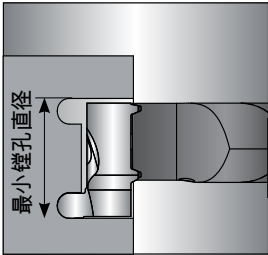


刀片类型		订货代码		规格 mm			最小镗孔直径		材质	
RH		d	W ^{+0.03}	t max	T	F	r	D min	VBX	VTX
V-14	V14FEGW100T150 R	9	1.00	1.5	7.3	9	0.2	12	●	○
	V14FEGW150T250 R		1.50	2.5	8.3				●	○
	V14FEGW200T300 R		2.00	3.0	8.8				●	○
	V14FEGW200T500 R		2.00	5.0	10.7				●	○
	V14FEGW250T300 R		2.50	3.0	8.8				●	○
	V14FEGW250T500 R		2.50	5.0	10.7				●	○
	V14FEGW300T300 R		3.00	3.0	8.8				●	○

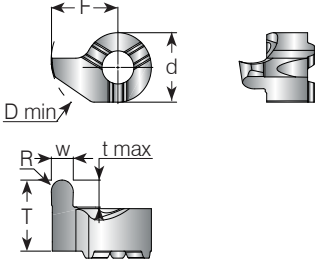
• 常备库存 ○ 非常备库存, 订单生产

圆弧端面槽

内端面





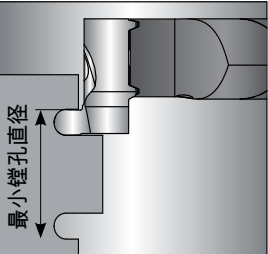


刀片类型		订货代码		规格 mm				最小镗孔直径		材质	
		RH	d	W ^{+0.03}	t max	T	F	r	D min	VBX	VTX
V-14	V14FGR050T150 R	9		1.00	1.5	7.7		0.5		●	○
	V14FGR100T300 R			2.00	3	9.2	9	1.0	14	●	○
	V14FGR150T300 R			3.00	3	9.2		1.5		●	○

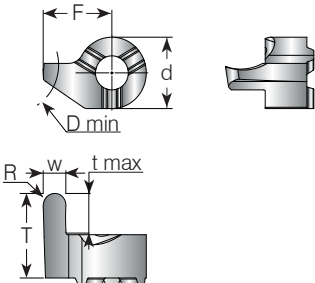
• 常备库存。非常备库存, 订单生产

圆弧端面槽

外端面





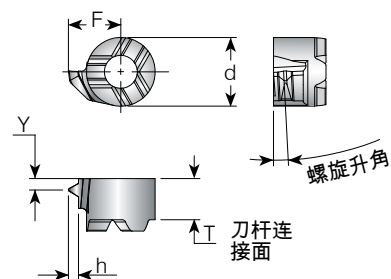
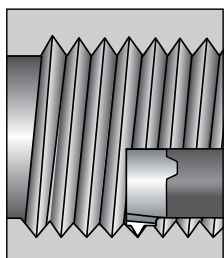


刀片类型		订货代码		规格 mm				最小镗孔直径		材质	
		RH	d	W ^{+0.03}	t max	T	F	r	D min	VBX	VTX
V-14	V14FEGR100T500 R	9	2.00	5	10.7	9	1.00	12	●	○	
	V14FEGR125T500 R		2.50				1.25		●	○	

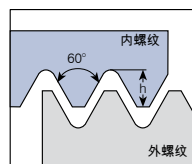
• 常备库存。非常备库存, 订单生产

螺纹加工

内螺纹



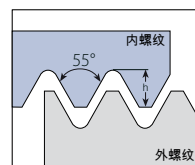
60°部分牙型



刀片类型	螺距	订货代码	规格 mm				螺旋升角				材质	
	TPI	mm	RH	d	T	F	Y	r	h max	度	VBX	VTX
V08	48-32	0.5-1.25	V08TH H60 R	6	3.8	4.20	0.5	0.025	0.49	1.5	•	•
	24-20	1.0-1.25	V08TH I60 R			4.46	0.8	0.095	0.74	2.5	•	•
	16-14	1.5-1.75	V08TH J60 R			4.76	0.9	0.137	1.04	3	•	•
V11	48-32	0.5-1.25	V11TH H60 R	8	4.2	5.80	0.5	0.025	0.49	1.5	•	•
	24-20	1.0-1.25	V11TH I60 R			6.06	0.8	0.095	0.74	1.5	•	•
	16-14	1.5-1.75	V11TH J60 R			5.61	0.9	0.137	1.04	3	•	•
V14	48-16	0.5-1.5	V14TH A60 R	9	5.7	9	0.9	0.05	1.485	1.5	•	•
	14-8	1.75-3.0	V14TH G60 R				1.7	0.16	2.350		•	•
	48-8	0.5-3.0	V14TH AG60 R				1.7	0.05	2.350		•	•
V16	48-16	0.5-1.5	V16TH A60 R	11	5.7	10.2	0.9	0.05	1.485	1.5	•	•
	14-8	1.75-3.0	V16TH G60 R				1.7	0.16	2.835		•	•
	48-8	0.5-3.0	V16TH AG60 R				1.7	0.05	2.835		•	•

• 常备库存 ◦ 非常备库存, 订单生产

55°部分牙型

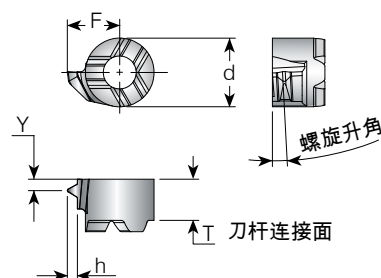
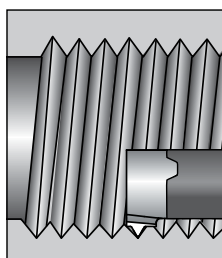


刀片类型	螺距	订货代码	规格 mm				螺旋升角				材质	
	TPI	mm	RH	d	T	F	Y	r	h max	度	VBX	VTX
V14	48-16	0.5-1.5	V14TH A55 R	9	5.7	9	0.9	0.05	1.71	1.5	•	•
	14-8	1.75-3.0	V14TH G55 R				1.7	0.21	2.700		•	•
	48-8	0.5-3.0	V14TH AG55 R				1.7	0.07	2.700		•	•
V16	48-16	0.5-1.5	V16TH A55 R	11	5.7	10.2	0.9	0.07	1.71	1.5	•	•
	14-8	1.75-3.0	V16TH G55 R				1.7	0.25	3.236		•	•
	48-8	0.5-3.0	V16TH AG55 R				1.7	0.07	3.236		•	•

• 常备库存 ◦ 非常备库存, 订单生产

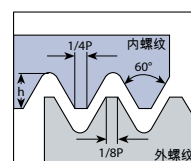
螺纹加工

内螺纹



公制 ISO

制造标准: R262 (DIN 13)
精度等级: 6g/6h

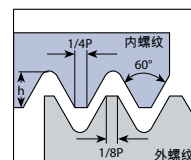


最小螺纹	刀片类型	订货代码		规格 mm			螺旋升角		材质		
		mm	RH	d	T	F	Y	h min	度	VBX	VTX
M8x.5	V08	0.5	V08TH .50ISO R	6	3.8	3.86	0.35	0.29	1	●	●
M8.5x.75		.75	V08TH .75ISO R			4.19	0.5	0.43	1.5	●	●
M9x1.0		1	V08TH 1.00ISO R			4.29	0.5	0.58	2	●	●
M10x1.25		1.25	V08TH 1.25ISO R			4.44	0.8	0.72	2.5	●	●
M10x1.5		1.5	V08TH 1.50ISO R			4.58	0.9	0.87	3	●	●
M12x1.75		1.75	V08TH 1.75ISO R			4.80	0.9	1.01	3	●	●
M14x2.0	V11	2	V11TH 2.00ISO R	8	4.2	6.47	1.1	1.15	2.5	●	●

• 常备库存。非常备库存, 订单生产

美制 UN

制造标准: ANSI B1.1:74 精
度等级: 2A/2B

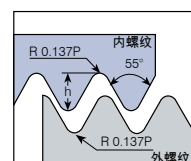


最小螺纹	刀片类型	订货代码		规格 mm			螺旋升角		材质	
	TPI	RH	d	T	F	Y	h min	度	VBX	VTX
3/8"-32UNEF	32	V08TH 32UN R	6	3.8	4.21	0.5	0.46	1.5	●	●
3/8"-28UN	28	V08TH 28UN R			4.28	0.5	0.52	2	●	●
3/8"-24UNF	24	V08TH 24UN R			4.32	0.65	0.61	2	●	●
3/8"-20UN	20	V08TH 20UN R			4.45	0.8	0.73	2.5	●	●
3/8"-18UNS	18	V08TH 18UN R			4.53	0.85	0.81	2.5	●	●
3/8"-16UNC	16	V08TH 16UN R			4.33	0.95	0.92	2.5	●	●
7/16"-14UNC	14	V08TH 14UN R			4.78	1.1	1.05	3	●	●
9/16"-12UNC	V11	V11TH 12UN R			8	4.2	6.44	1.24	1.22	2.5

• 常备库存。非常备库存, 订单生产

惠氏 W - BSW, BSP, BSF, BSB

制造标准: B.S.84:1956, DIN 259,
ISO228/1:1982
精度等级: Medium Class A

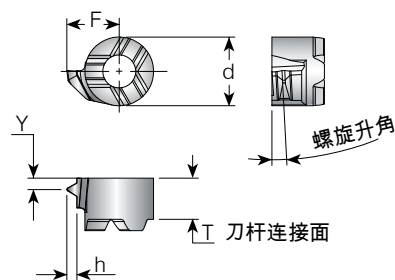
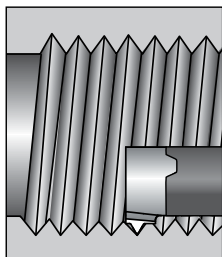


最小螺纹		刀片类型		订货代码		规格 mm			螺旋升角		材质				
		TPI		RH		d	T	F	Y	h min	度	VBX	VTX		
1/2"x19W		V11		19		V11TH 19W R		8	4.2	6.18	0.8	0.86	2	•	•

• 常备库存。非常备库存, 订单生产

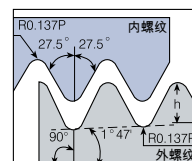
螺纹加工

内螺纹



BSPT

制造标准: B.S.21:1985
精度等级: BSPT

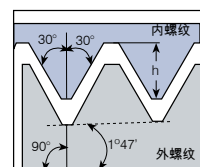


最小螺纹	刀片类型	订货代码		规格 mm				螺旋升角		材质	
		TPI	RH	d	T	F	Y	h min	度	VBX	VTX
1/4"-19BSPT	V11	19	V11TH 19BSPT R	8	4.2	6.13	0.9	0.86	2.5	●	●

- 常备库存 • 非常备库存, 订单生产

NPT

制造标准: USAS B2.1:1968
精度等级: 螺纹标准 NPT

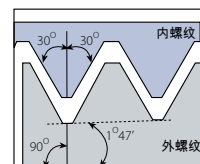


最小螺纹	刀片类型	订货代码		规格 mm				螺旋升角	材质		
		TPI	RH	d	T	F	Y	h min	度	VBX	VTX
1/8"-27NPT	V08	27	V08TH 27NPT R	6	3.8	4.35	0.6	0.64	2	●	●
1/4"-18NPT		18	V08TH 18NPT R			4.8	0.9	1.0	2	●	●

- 常备库存 • 非常备库存, 订单生产

NPTF

制造标准: ANSI 1.2.3-1976
精度等级: 螺纹标准 NPTF

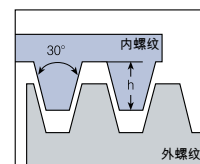


最小螺纹	刀片类型	订货代码		规格 mm				螺旋升角	材质		
		TPI	RH	d	T	F	Y	h min	度	VBX	VTX
1/4"-18NPTF	V08	18	V08TH 18NPTF R	6	3.8	4.64	0.9	1.0	2	●	●

- 常备库存 • 非常备库存, 订单生产

Trapez

制造标准: DIN 103
精度等级: 7e/7H



最小螺纹	刀片类型	订货代码		规格 mm				螺旋升角		材质	
		mm	RH	d	T	F	Y	h min	度	VBX	VTX
TR10x2.0	V08	2	V08TH 2.0TR R	6	3.8	4.79	0.9	1.25	3.5	●	●
TR11x3.0		3	V08TH 3.0TR R			4.95	1.18	1.75	5	●	●
TR16x4.0	V11	4	V11TH 4.0TR R	8	4.2	6.53	1.55	2.25	4.5	●	●

- 常备库存 • 非常备库存, 订单生产

Mini-V 刀杆

钨钢刀杆.....	87
加强型钨钢刀杆.....	88
钢质刀杆.....	89
套筒装夹.....	90



Mini-V 刀杆订货代码

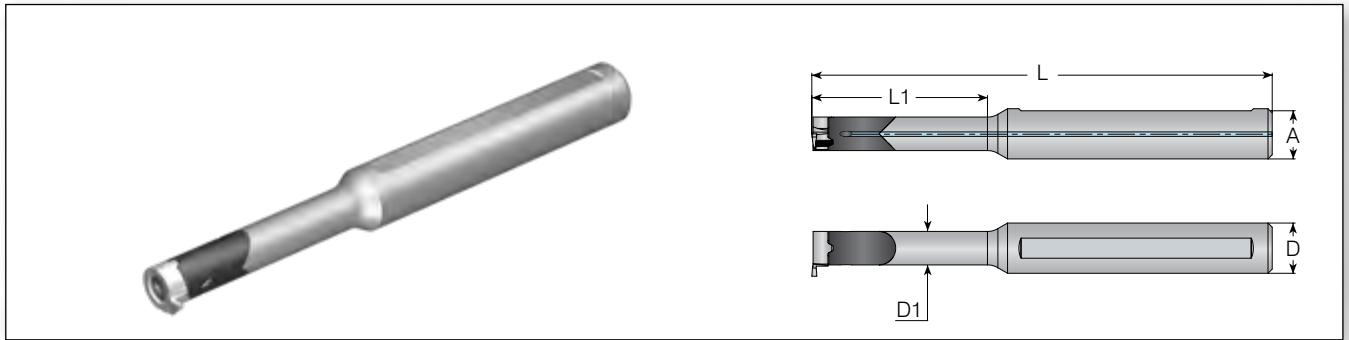
C	V	08	-	12	21	-
1	2	3		4	5	6

1- 刀杆类型	2- 产品系列	3- 刀片尺寸	4- 柄径	5- 刀具悬伸	6- RH or LH
C - 钨钢柄 None - 钢柄	V - Mini-V	08, 11, 14, 16	6, 8, 12, 16	12, 21, 29, 30, 42, 50, 56, 64, 80	没有 - RH L - LH

Mini-V 套筒

MH	C	16	-	6
1	2	3		4
1- 刀杆类型	2 - 内冷		3 - 柄径	4 - 套筒加工直径
MH - Microscope 刀柄	C - 内冷通道		12, 16, 20	6, 8

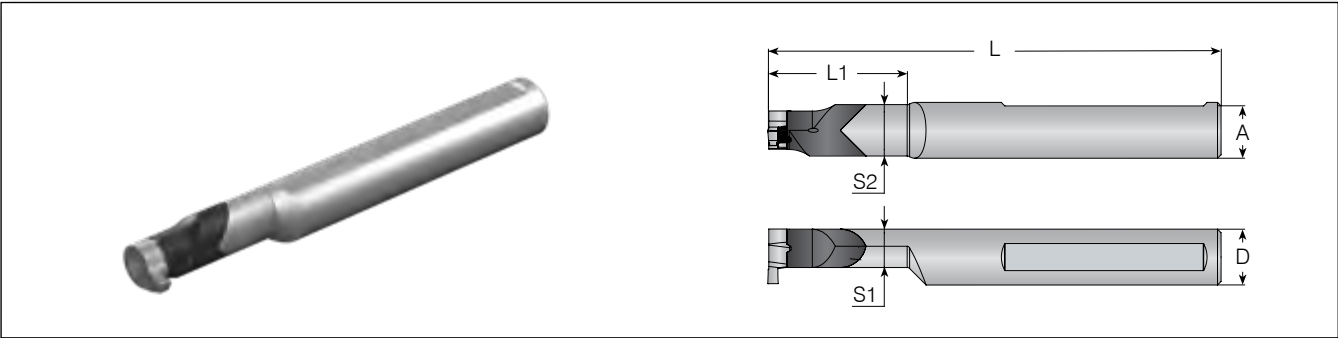
钨钢刀杆



刀片类型							配件		
规格 mm									
刀杆 RH							螺钉	尺寸	扳手
V08	CV08-1221	11.5	80.5	21	12	6	SNV08	M2.6x.45x8	K2T
	CV08-1230		90.5	30					
	CV08-1242 *		100.5	42					
	CV08-1250 *		115	50					
V11	CV11-1229	11.5	95	29	12	8	SNV11	M3.5x.6x10	K3T
	CV11-1242		110	42					
	CV11-1256 *		120	56					
	CV11-1264 *		130	64					
V16	CV16-1240	11.0	130	40	12	11	SNV16	M5x0.8x12	K4T
	CV16-1256		130	56					
	CV16-1280		150	80					

* 只适用于镗孔及倒角

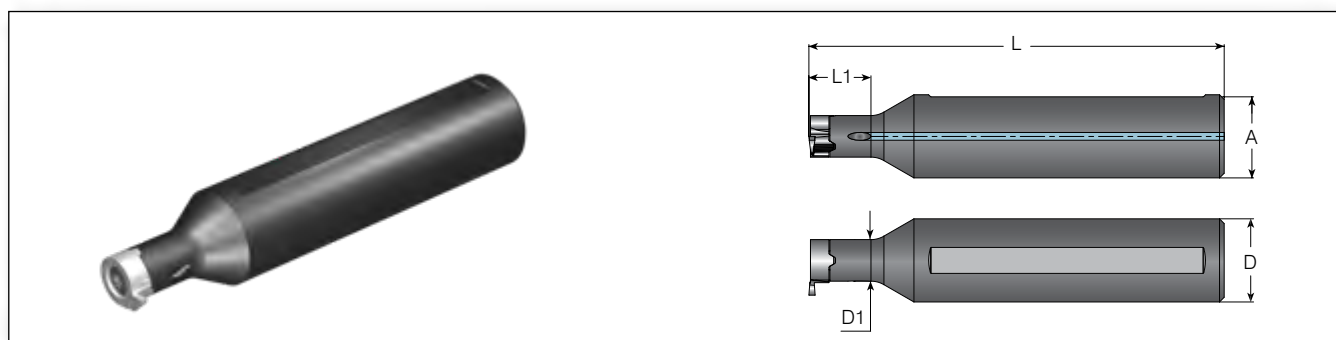
加强型钨钢刀杆



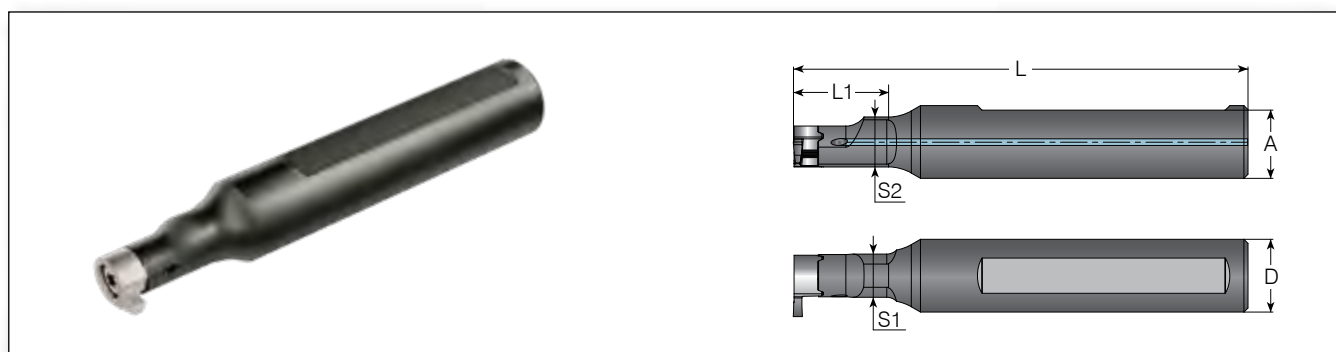
								配件			
刀片类型		订货代码		规格 mm							
刀杆 RH		A	L	L1	D	S1	S2	螺钉	尺寸	扳手	
V14	CV14-1234	11	100	34	12	9.3	11.9	SNV14	M4x0.7x12	KT15	
	CV14-1245*		110	45							
	CV14-1264*		130	64							
	CV14-1634	15	100	34	16	9.3	12.45				
	CV14-1645*		110	45							
	CV14-1664*		130	64							
	CV14-1675*		145	75							
V16	CV16-1640	15	129.7	39.7	16	11	14.75	SNV16	M5x0.8x12	K4T	
	CV16-1656*		129.7	55.7							
	CV16-1680*		149.7	79.7							

* 只适用于镗孔, 倒角以及端面槽..

钢质刀杆

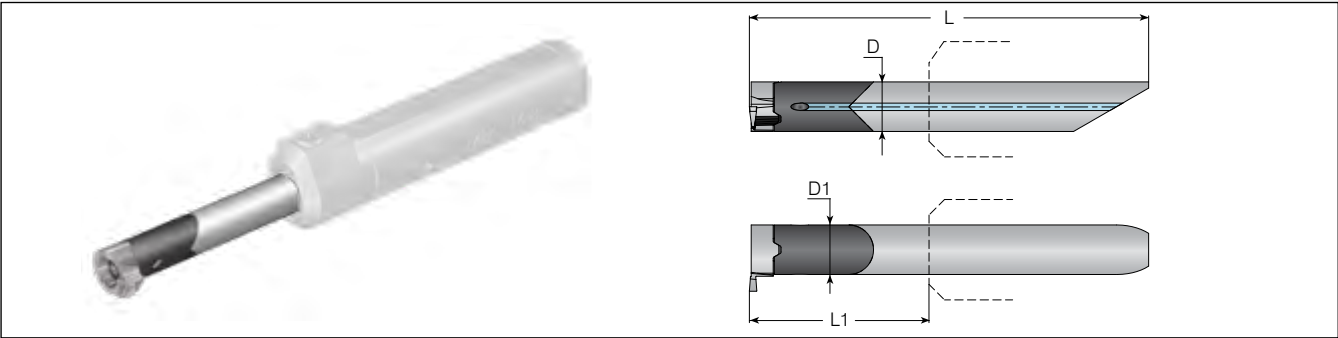


							配件		
刀片类型	订货代码	规格 mm							
	刀杆 RH	A	L	L1	D	D1	螺钉	尺寸	扳手
V08	V08-1612	15.6	80	12	16	6	SNV08	M2.6x.45x8	K2T
V11	V11-1612	15.6	80	12	16	8	SNV11	M3.5x.6x10	K3T
V16	V16-1622	15	100	22	16	11	SNV16	M5.0x.8x12	K4T



								配件		
刀片类型	订货代码	规格 mm								
	刀杆 RH	A	L	L1	D	S1	S2	螺钉	尺寸	扳手
V14	V14-1620	15.0	100	20	16	9.5	11	SNV14	M4x.7x12	KT15

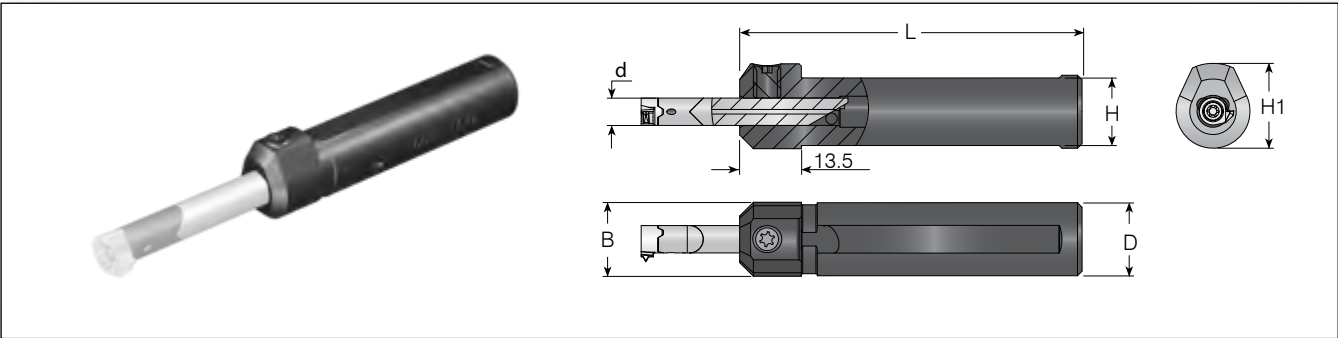
套筒装夹 钨钢刀杆



								配件		
刀片类型	订货代码	规格 mm			订货代码					
	刀杆 RH	A	L	L1	D	D1	Sleeve	螺钉	尺寸	扳手
V08	CV08-0621	-	45	21	6	6	MHC ...-6	SNV08	M2.6x.45x8	K2T
	CV08-0630 *	-	54	30						
V11	CV11-0829	-	64.5	29	8	8	MHC...-8	SNV11	M3.5x.6x10	K3T
	CV11-0842*	-	77.5	42						

* 只适用于镗孔及倒角

套筒



						配件	
订货代码		规格 mm					
d	套筒	D=B	H1	H	L	螺钉	扳手
6	MHC 12-6	12	16	10.8	70	SL7DT 15	KT15
	MHC 16-6	16	18.6	14.8	75		
	MHC 20-6	20	22	18.8	84		
8	MHC 16-8	16	18.6	14.8	100		
	MHC 20-8	20	22	18.8	103.5		