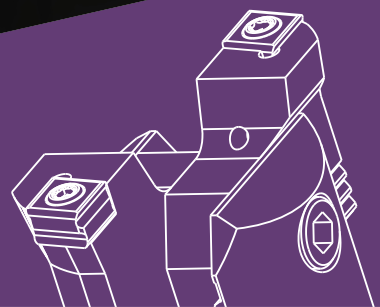


KiloWood® 千木®

成都成林数控刀具股份有限公司

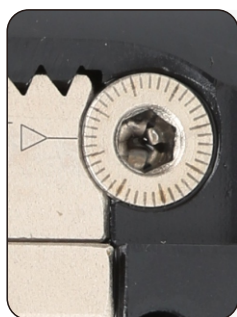
"食铁兽"系列双刃粗镗刀



"食铁兽"系列双刃粗镗刀

■ 高性价比孔加工刀具

- 独特内冷设计
- 高刚性齿纹连接
- 集粗镗与半精镗加工于一体
- 满足多种工况加工



高效调节

特别设计的粗调机构，双向可调，粗加工时无需使用刀调仪对刀；调节精度每格 $\Phi 0.04\text{mm}$ ，可用于孔的半精镗加工。



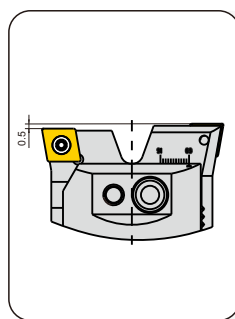
独特的内冷设计

镗刀头内冷设计，有利于刀尖冷却，提高刀具使用寿命。



高刚性

刀体和头部采用齿纹平面配合，压紧后双面贴合，确保刀体与镗刀头之间高刚性连接，从而可承担更大载荷的切削。

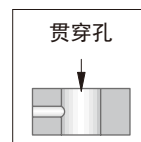
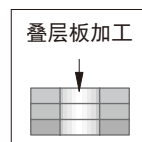
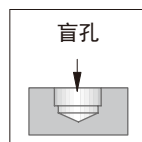
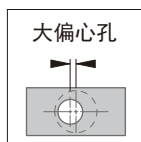
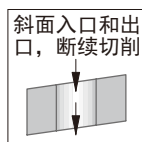
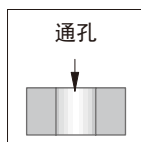
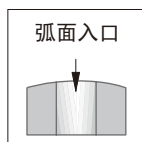
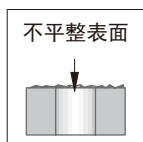


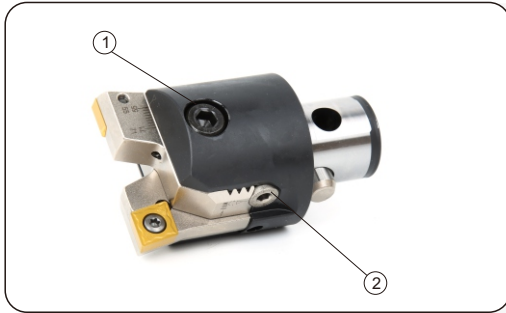
可选阶梯镗刀设计

阶梯镗设计，减少单次走刀的背吃刀量，增加刀具的稳定性，提高生产效率。

使用方式多样

可实现双刃、单刃、阶梯镗削和半精镗加工。





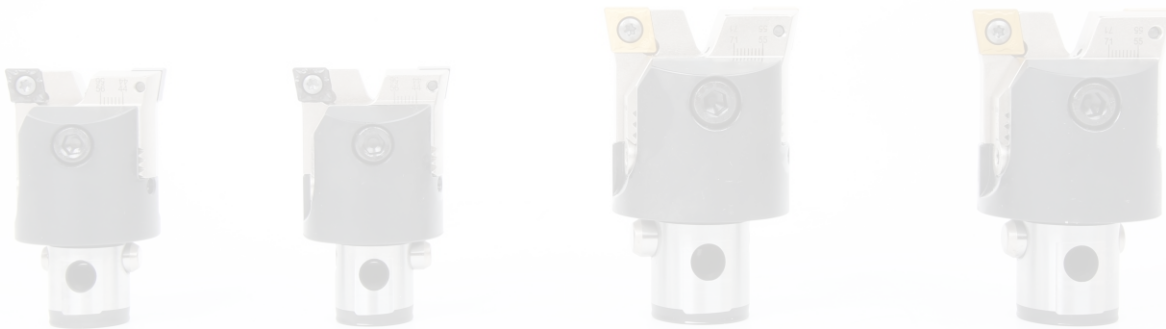
调节简单方便

1. 松开锁紧螺钉①，保持一定的预紧力
2. 旋转调节螺钉②，设定到目标直径
3. 拧紧锁紧螺钉①

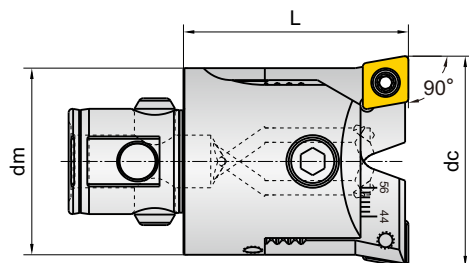


正确使用镗刀建议

1. 安装前须将各配合面（包括：主体齿纹槽，主体调节螺钉孔及接口部分）清理干净，不得有粉尘、铁屑等残留。否则可能会导致刀具不能有效夹持，调节不够平滑，甚至划伤配合面。
2. 刀具使用前应确保已充分锁紧，各配合面贴合紧密无间隙（可采用塞尺、透光等方法检验）必要时可使用加力杆。
3. 调节尺寸前应有必要的预紧力，刀头滑动松紧适度，以避免夹紧后尺寸发生变化。
4. 刀具预调时应保证有较好的径向跳动，以获得预期的表面粗糙度。
5. 为获得理想的轴向跳动，所有刀头均需成对更换。立式加工中心加工较深孔时建议采用高压内冷，以获得较好的排屑效果。
6. 推荐使用kilowood品牌刀片，获得更佳切削效果。



"食铁兽"系列双刃粗镗刀



刀片 Inserts	螺钉 Screw	扳手 Wrench
CC..060204	SIC025065	FT07
CC..09T308	SIC035080	FT15
CC..120408	SID040110	FT15

型号 Type	库存 Stock	柄部型式 Module size	尺寸(mm) Dimension			镗刀头 Boring head	阶梯镗刀头 Boring head	刀片 Inserts	重量 (kg)
			dc	dm	L				
CK1-PDA2027-32	●	CK1	20-27	19	32.5	HBA20	-	CC..060204	
CK2-PDA2736-35	●	CK2	27-36	24	35.5	HBA27	-	CC..060204	
CK3-PDA3545-40	●	CK3	35-45	31	40	HBA35	-	CC..060204	
CK4-PDA4456-47	●	CK4	44-56	39	47	HBA44	HBA44-S*	CC..09T308	
CK5-PDA5571-57	●	CK5	55-71	50	57	HBA55	HBA55-S*	CC..120408	
CK6-PDA6991-71	●	CK6	69-91	64	71	HBA69	HBA69-S*	CC..120408	
CK6-PDA90122-71	●	CK6	90-122	64	71	HBA90	HBA90-S*	CC..120408	
CK7-PDA120162-87	●	CK7	120-162	90	87	HBA120D	HBA120D-S*	CC..120408	

➡ 带*配件为阶梯镗选用镗头或刀夹，需单独订购
The*are the boring heads or insert holders required for step boring, and need to be ordered separately.
➡ 使用方法详见产品使用说明书。
Please refer to the instruction manual for use.

● 常备库存
Unallocated stock

◐ 可备库存
Available stock

○ 订单生产
Order production

KiloWood® 系列刀片




刀片外形 Shape of insert	型号 Type	推荐切削参数 Cutting parameter		刀尖圆弧 r	尺寸(mm) Dimension			化学涂层(CVD) CVD Coating			物理涂层(PVD) PVD Coating			金属陶瓷 Ceramics		硬质合金 Carbide	
		ap (mm)	f (mm/r)		内切圆直径Φd	厚度S	孔径Φd1	CPT15	CPT25	CKT20	PMT25	PST10P	PUT10	TUT10	WNT10	WNT20	
	CCMT060204-UL	0.1-1.5	0.05-0.15	0.4	6.35	2.38	2.8	★						★			
	CCMT09T304-UL	0.1-2.0	0.05-0.2	0.4	9.525	3.97	4.4	★						★			
	CCMT120404-UL	0.1-4.0	0.05-0.25	0.4	12.7	4.76	5.5	★									
	CCMT060204-MF	0.1-1.5	0.05-0.15	0.4	6.35	2.38	2.8				★						
	CCMT09T304-MF	0.1-2.0	0.05-0.2	0.4	9.525	3.97	4.4				★						
	CCMT120404-MF	0.1-4.0	0.05-0.25	0.4	9.525	3.97	4.4				★						
	CCMT120404-MM	0.1-4.0	0.05-0.25	0.4	12.7	4.76	5.5				★						
	CCMT120408-MM	0.1-4.0	0.05-0.25	0.8	12.7	4.76	5.5				★						
	CCMT060204-PMF	0.1-1.7	0.05-0.17	0.4	6.35	2.38	2.8		★								
	CCMT09T304-PMF	0.11-2.0	0.06-0.23	0.4	9.525	3.97	4.4		★								
	CCMT09T308-PMF	0.15-2.0	0.08-0.3	0.8	9.525	3.97	4.4		★								
	CCMT060204-UM	0.5-2.5	0.08-0.3	0.4	6.35	2.38	2.8	★	★	★							
	CCMT09T304-UM	0.3-4.0	0.06-0.3	0.4	9.525	3.97	4.4	★	★	★							
	CCMT09T308-UM	0.5-4.0	0.12-0.4	0.8	9.525	4.76	4.4	★	★	★							
	CCMT120404-UM	0.3-3.6	0.09-0.27	0.4	12.7	4.76	5.5	★	★	★							
	CCMT120408-UM	0.5-4.0	0.12-0.4	0.8	12.7	4.76	5.5	★	★	★							
	CCMT120412-UM	1.0-4.0	0.2-0.5	1.2	12.7	4.76	5.5	★	★	★							
	CCGT060204FN-NM	0.5-3.0	0.1-0.3	0.4	6.35	2.38	2.8									★	
	CCGT09T304FN-NM	0.5-5.0	0.1-0.3	0.4	9.525	3.97	4.4									★	
	CCGT120404FN-NM	0.5-7.0	0.1-0.3	0.4	12.7	4.76	5.5									★	
	CCGT060204-SF	0.1-1.5	0.05-0.15	0.4	6.35	2.38	4.4				★						
	CCGT09T304-SF	0.1-2.0	0.05-0.2	0.4	9.525	3.97	5.5				★						
	CPGT050204L-S	0.5-2.4	0.05-0.15	0.4	5.56	2.38	2.8					★			★		
	SCMT09T304-UM	0.5-4.0	0.08-0.3	0.4	9.525	3.97	4.4	★		★							
	SCMT09T308-UM	0.5-4.0	0.12-0.4	0.8	9.525	3.97	4.4	★		★							
	SCMT120408-UM	0.5-4.0	0.12-0.4	0.8	12.7	4.76	5.5	★	★	★							

★ 常备库存 Unallocated stock ☆ 订单生产 Order production


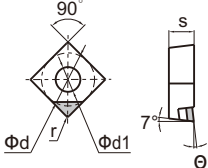

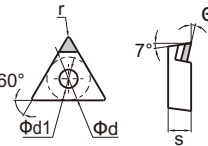

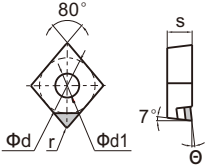
P:钢	●	●	○	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
M:不锈钢	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
K:铸铁	○	○	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
N:有色金属															●	●
S:耐热合金										●						
H:淬硬材料										○		○				

● 推荐应用 Main application ○ 扩展应用 Extended application

KiloWood® 系列车刀片-正前角CBN刀片

用途 Application	刀片形状 Shape of insert	型号 Type	刀尖数	刀尖圆弧	尺寸(mm) Dimension			BKT10	BKT20	BHT20	BUT10	BUT15	BUT20	
					内切圆 ϕd	厚度 s	孔径 $\phi d1$							
精加工 半精加工		SCGW09T304-2S01515	2	0.4	9.525	3.97	4.4	☆					☆	
		SCGW120404-2S01515	2	0.4	12.7	4.76	5.5	☆					☆	
SCGW09T304-2S02020		2	0.4	9.525	3.97	4.4	☆					☆		
SCGW09T308-2S02020		2	0.8	9.525	3.97	4.4	☆					☆		
SCGW120404-2S02020		2	0.4	12.7	4.76	5.5	☆					☆		
SCGW120408-2S02020		2	0.8	12.7	4.76	5.5	☆					☆		
SCGW120412-2S02025		2	1.2	12.7	4.76	5.5	☆					☆		
精加工 半精加工			TCGW090204-3S01515	3	0.4	5.56	2.38	2.5	☆					☆
			TCGW110204-3S01515	3	0.4	6.35	2.38	2.8	☆					☆
			TPGW090202-3S02020	3	0.2	5.56	2.38	2.8	☆					☆
			TPGW090204-3S02020	3	0.4	5.56	2.38	2.8	☆					☆
			TPGW110302-3S02020	3	0.2	6.35	3.18	3.3	☆					☆
	TPGW110304-3S02020		3	0.4	6.35	3.18	3.3	☆					☆	
精加工 半精加工		CCGW09T304-2S01515	2	0.4	9.525	3.97	4.4	☆					☆	
		CCGW120404-2S01515	2	0.4	12.7	4.76	5.5	☆					☆	
		CCGW09T304-2S02020	2	0.4	9.525	3.97	4.4	☆					☆	
		CCGW09T308-2S02020	2	0.8	9.525	3.97	4.4	☆					☆	
		CCGW120404-2S02020	2	0.4	12.7	4.76	5.5	☆					☆	
		CCGW120408-2S02020	2	0.8	12.7	4.76	4.5	☆					☆	
		CCGW09T308-2S02025	2	0.8	9.525	3.97	4.4	☆					☆	
		CCGW120412-2S02025	2	1.2	12.7	4.76	5.5	☆					☆	

KiloWood® 系列车刀片-正前角PCD刀片

刀片形状 Shape of insert		型号 Type	刀尖圆弧	尺寸(mm) Dimension				DNT10
				内切圆 Φd	厚度 s	孔径 $\Phi d1$	前角 θ	
		SCGT060202-M	0.2	7.94	2.38	3.4	5°	☆
		SCGT060204-M	0.4	7.94	2.38	3.4	5°	☆
		SCGT09T302-F	0.2	9.525	3.97	4.4	10°	☆
		SCGT09T304-F	0.4	9.525	3.97	4.4	10°	☆
		SCGT09T308-F	0.8	9.525	3.97	4.4	10°	☆
		TCGT090202-M	0.2	5.56	2.38	2.5	5°	☆
		TCGT090204-M	0.4	5.56	2.38	2.5	5°	☆
		TCGT110202-F	0.2	6.35	2.38	2.8	10°	☆
		TCGT110204-F	0.4	6.35	2.38	2.8	10°	☆
		CCGT060202-M	0.2	6.35	2.38	2.8	5°	☆
		CCGT060204-M	0.4	6.35	2.38	2.8	5°	☆
		CCGT09T302-F	0.2	9.525	3.97	4.4	10°	☆
		CCGT09T304-F	0.4	9.525	3.97	4.4	10°	☆
		CCGT09T308-F	0.8	9.525	3.97	4.4	10°	☆
		CCGT120402-F	0.2	12.7	4.76	5.5	10°	☆
		CCGT120404-F	0.4	12.7	4.76	5.5	10°	☆
		CCGT120408-F	0.8	12.7	4.76	5.5	10°	☆

推荐切削参数 Recommended Cutting Data

工件材料 Work piece material	热处理类型/合金类型 Type of treatment/Alloy	切削参数 Cutting Data									
		Vc (m/min)						Fz (mm/z)			
		PU115	PU135	PK115	CK125	WN110	DN110	-UL	-UM	-NL	-NM
钢	非合金钢0-0.45%C	100-180	100-180	100-180	120-300	-	-	0.1-0.3	0.15-0.35	-	-
	低合金钢	80-180	80-180	80-180	100-280	-	-	0.1-0.3	0.15-0.35	-	-
	高合金钢	80-180	80-180	80-180	100-250	-	-	0.1-0.3	0.15-0.35	-	-
	耐蚀钢	90-130	90-130	90-130	100-220	-	-	0.1-0.3	0.15-0.35	-	-
不锈钢	铁素体	80-130	80-130	-	-	-	-	0.1-0.3	0.15-0.35	-	-
	奥氏体	80-150	80-150	-	-	-	-	0.1-0.3	0.15-0.35	-	-
	双相	60-120	60-120	-	-	-	-	0.1-0.3	0.15-0.35	-	-
	马氏体	80-150	80-150	-	-	-	-	0.1-0.3	0.15-0.35	-	-
铸铁	灰铸铁	130-200	130-200	140-220	120-300	-	-	0.1-0.3	0.15-0.35	-	-
	球墨铸铁	80-180	80-180	120-200	100-280	-	-	0.1-0.3	0.15-0.35	-	-
	可锻/淬火铸铁	60-100	60-100	60-120	100-220	-	-	0.1-0.3	0.15-0.35	-	-
有色金属	锻造铝合金	-	-	-	-	550-640	200-800	-	-	0.05-0.2	0.1-0.35
	铸造铝合金	-	-	-	-	295-520	200-1500	-	-	0.05-0.2	0.1-0.35
	铜及铜合金	-	-	-	-	335-395	200-600	-	-	0.05-0.2	0.1-0.35

Kilowood®

千木® | 包容、成长、希望…… |

成都成林数控刀具股份有限公司

地 址：成都市温江海峡两岸科技园蓉台大道7号

网 站：www.kilowood.com

传 真：028-69920864

Ema i l：kilowood@kilowood.com

客户服务电话：

东 区：028-69920848

客户服务传真：028-69920864

山 东：028-69920863

南 区：028-69920847

技 术 服 务：028-69920862

西 区：028-69920851

028-69920856

北 区：028-69920845

028-69920866



KILOWOOD
微信公众号



KILOWOOD
网 站