

STEP 1 请勾选刀具种类及记入型名和需求数量：

☐ PCD二刃直槽钻	型名: <u>DST</u>	数量: <u> </u> PCS
☐ PCD带铤孔直槽钻	型名: <u>DSF</u>	数量: <u> </u> PCS
☐ PCD带沉孔直槽钻	型名: <u>DSS</u>	数量: <u> </u> PCS
☐ PCD直槽铰刀 (盲孔加工用)	型名: <u>RSB</u>	数量: <u> </u> PCS
☐ PCD平底立铣刀	型名: <u>MSS</u>	数量: <u> </u> PCS
☐ PCD球头铣刀	型名: <u>MSB</u>	数量: <u> </u> PCS

STEP 2 请附上工件图纸(加工部分):**STEP 3** 请记述以下事项，提交给代理商

公司名		部门/职位	
姓名		电话号码	
住所		省/市	

【代理商】

公司名		部门/职位	
姓名		电话号码	

各种APP应用程序，为客户生产效率提高做出贡献。

搜索“京瓷切削工具”或扫描二维码下载 APP 应用

扫一扫
京瓷切削工具
微信公众平台

iPhone版



iPad版



Android版

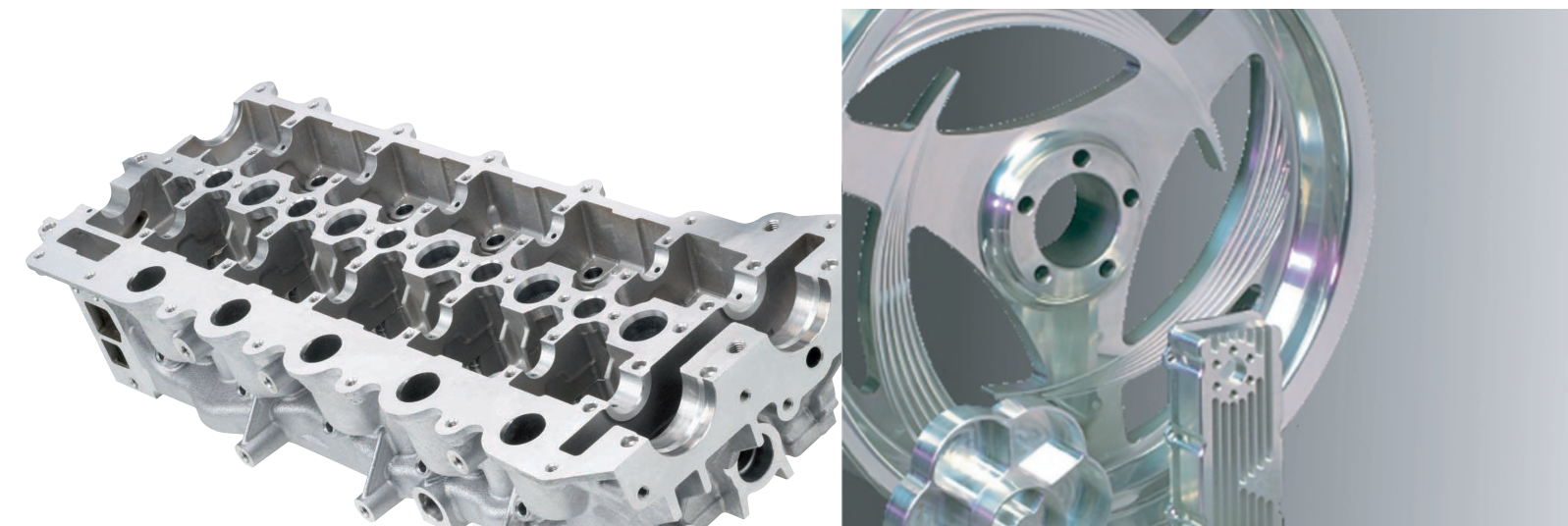
还可在京瓷网站获取最新信息。 [京瓷 切削工具 检索 http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html](http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html)

京瓷(中国)商贸有限公司

机械工具事业部
上海市静安区万荣路700号大宁中心广场A3幢140室(200072)
TEL:021-3660-7711 FAX:021-5638-6200
<http://www.kyocera.com.cn/prdct/cuttingtool/index.html>

CP999 CAT/3T1703AKGN

PCD刀具快速下单系统

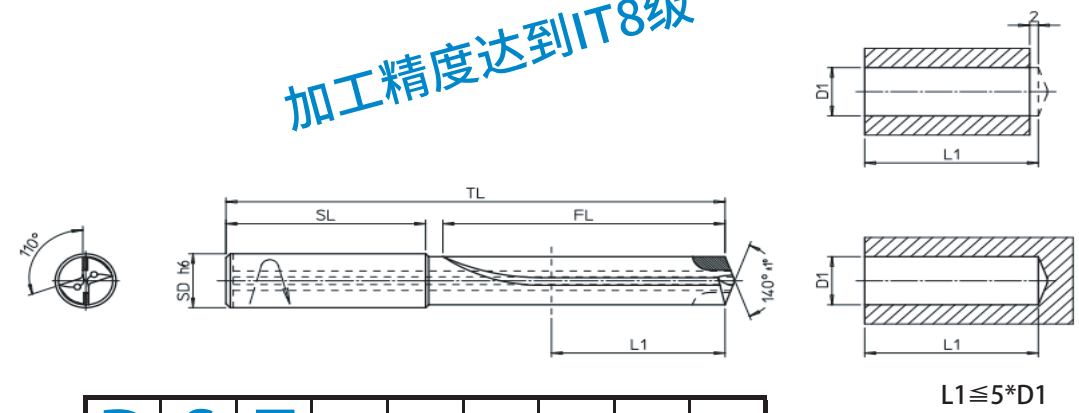


PCD带来高品位, 高效率的铝加工

只需选择基本设计以及所需的尺寸，
就可以定制高品位的PCD钻咀·铣刀·铰刀

1) PCD二刃直槽钻

加工精度达到IT8级



型号：

D	S	T							
---	---	---	--	--	--	--	--	--	--

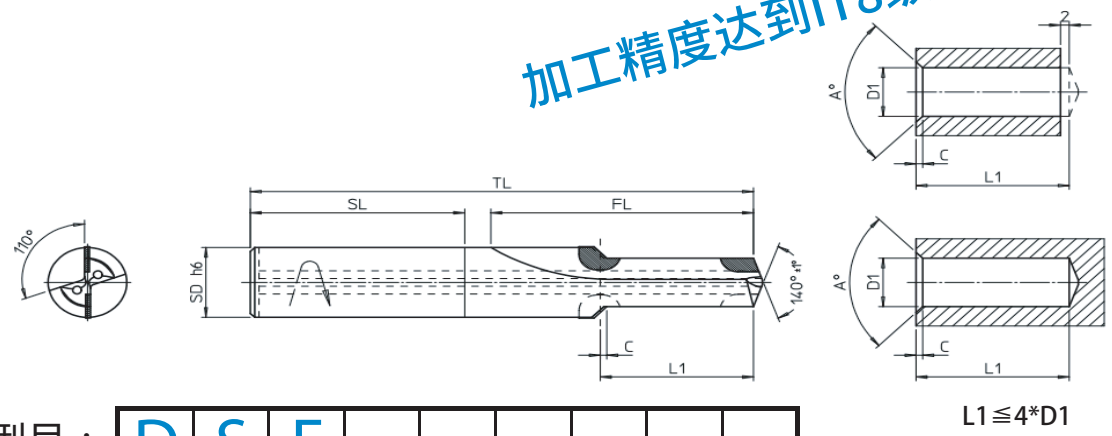
二刃PCD直槽钻 加工径D1 加工径公差带
指定范围5.0~20.0

ΦD1 mm	公差带 (基孔制)	SD h6 mm	SL±1 mm	FL mm	TL±1 mm
5.0-6.0	D/E/F/G/H/J S/J/K/M/N/ P	Φ6	37	50	90
6.1-7.0		Φ8	37	55	95
7.1-8.0			37	60	100
8.1-9.0		Φ10	41	65	110
9.1-10.0			41	70	115
10.1-11.0		Φ12	46	80	130
11.1-12.0			46	85	135
12.1-13.0		Φ14	46	90	140
13.1-14.0			46	95	145
14.1-15.0		Φ16	49	100	155
15.1-16.0			49	110	160
16.1-17.0		Φ18	49	115	165
17.1-18.0			49	120	170
18.1-19.0		Φ20	51	125	180
19.1-20.0			51	130	185

- 1、上表为标准刀具尺寸，适用于通、盲孔，默认使用内部冷却方式。仅需指定D1值和公差带值即可下单，公差等级保证IT8。
例：D1=12.5，L1≤62.5（5*D1），公差等级H8，型号填DST12.5H即可。
- 2、接受客户指定D1、SD、SL、FL、TL值，相互尺寸关系遵循下表。
- | ΦD1= | FL≈ | TL≥ |
|-----------|-------|---------|
| 5.0-10.0 | L1+20 | FL+SL+3 |
| 10.1-15.0 | L1+25 | FL+SL+3 |
| 15.1-20.0 | L1+30 | FL+SL+3 |
- 例：D1=12.5，公差等级H8，L1=28，SD=ø16h6，SL=50；
按以上条件可确定：FL≈L1+25=53，圆整为55；TL≥FL+SL+3=108，圆整为110；
型号可叙述为：DST12.5H-028110-S1650
- 3、接受客户指定特殊钻尖角。P±1°
例：条件同例2，钻尖角度需150°。型号可叙述为：DST12.5H-028110-S1650-P150

2) PCD带铤孔直槽钻

加工精度达到IT8级



型号：

D	S	F							
---	---	---	--	--	--	--	--	--	--

PCD带铤孔直槽钻 加工径D1 加工径公差带
指定范围5.0~20.0

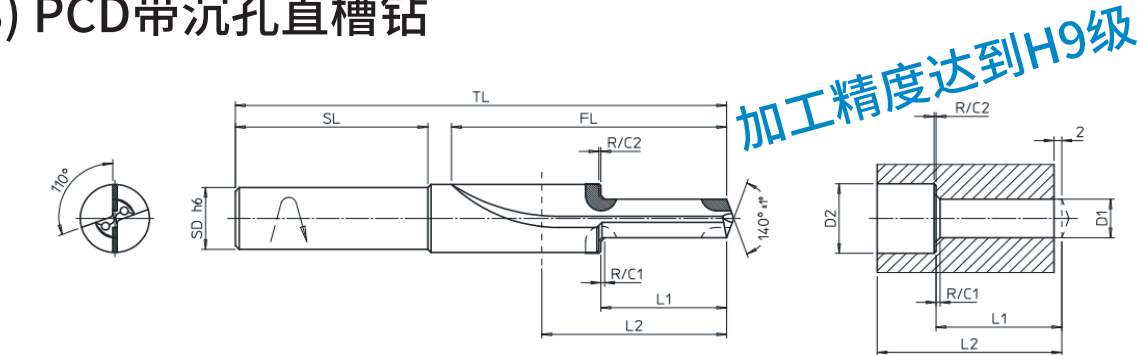
D1	公差带 (基孔制)	SD h6	SL±1	L1	FL	TL±1	其他
5.0-6.0	D/E/F/G/H/J S/J/K/M/N/ P	Φ10	41	标准型号 L1=4*D1	45	90	标准型号 A=90° C≤2
6.1-7.0		Φ12	46		50	100	
7.1-8.0			46		55	105	
8.1-9.0		Φ14	46		60	110	
9.1-10.0			46		65	115	
10.1-11.0		Φ16	49		70	125	
11.1-12.0			49		75	130	
12.1-13.0		Φ18	49		80	135	
13.1-14.0			49		85	140	
14.1-15.0		Φ20	51		90	145	
15.1-16.0			51		95	150	
16.1-17.0			51		100	155	
17.1-18.0			51		105	160	
18.1-19.0		Φ25	57		110	170	
19.1-20.0			57		115	175	

- 1,上表为加工通、盲孔标准刀具尺寸，按L1=4*D1，A=90°，C≤2，默认使用内部冷却方式。仅需指定D1值和公差带值即可下单,公差等级保证IT8。
例：D1=12.5，L1=50，公差等级H8，型号填DSF12.5H即可。
- 2,接受客户指定D1、L1、SD、SL、FL、TL值和A、C值，相互尺寸关系遵循下表。
- | ΦD1= | FL≈ | TL≥ |
|-----------|-------|---------|
| 5.0-10.0 | L1+20 | FL+SL+3 |
| 10.1-14.0 | L1+25 | FL+SL+3 |
| 14.1-18.0 | L1+30 | FL+SL+3 |
| 18.1-20.0 | L1+35 | FL+SL+3 |
- 例：D1=12.5，公差等级H8，L1=28，SD=ø20h6，SL=55；
按以上条件可确定：FL≈L1+25=53，圆整为55；TL≥FL+SL+3=113，圆整为115；
指定A=120°，C=2。型号可叙述为：DSF12.5H-028115-S2055-A120-C2

2) PCD带铤孔直槽钻

3,接受客户指定特殊钻尖角。P±1°
例：条件同例2，钻尖角度需150°。型号可叙述为：
DSF12.5H-028115-S2055-A120-C2-P150

3) PCD带沉孔直槽钻



型号：

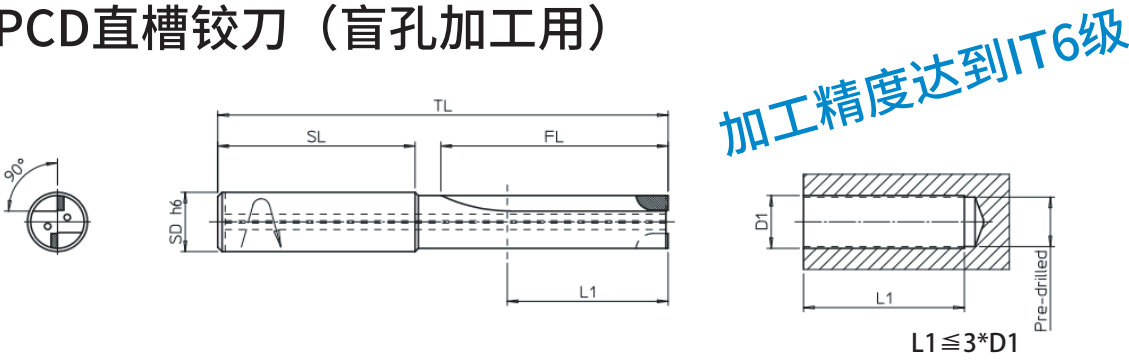
D	S	S			.		-			.		-
---	---	---	--	--	---	--	---	--	--	---	--	---

R/C	1	=		.		-	R/C	2	=		.	
-----	---	---	--	---	--	---	-----	---	---	--	---	--

R1/C1值指定				R2/C2值指定			
D1	L1	D2	L2	SD h6	SL±1	FL	TL±1
6.0	22	10.0	32	Φ12	46	55	105
		11.0	32		46	55	105
6.6	27	11.0	38		46	65	115
		13.0	38		46	65	115
10.0	32	15.0	47	Φ16	49	70	125
		18.0	47		49	70	125
11.0	42	18.0	60		49	80	135
		22.0	60	Φ20	51	80	135
13.5	47	20.0	67		51	90	145
		26.0	67		51	95	150

- 1,加工精度达到H9，仅需指定R1/C1和R1/C2即可下单，默认使用内部冷却方式。
例：D1=10,L1=32,D2=18,L2=47,C1或R1=1,C2或R2=0.5,描述型号为：
DSS10.0-18.0-C1=1.0-C2=0.5
- 2,接受客户指定D1、L1、D2、L2、SD、SL、FL、TL、R/C1、R/C2值。因为出现的参数比较多，具体型号请联系京瓷(中国)商贸有限公司。
- 3,接受客户指定特殊钻尖角。P±1°

4) PCD直槽铰刀（盲孔加工用）



型号：

R	S	B			.				
---	---	---	--	--	---	--	--	--	--

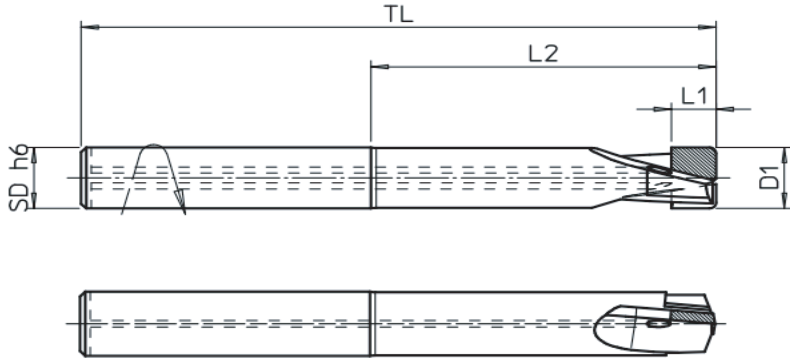
PCD带铤孔直槽钻	加工径D1 指定范围5.00~20.00	加工径公差带
-----------	-------------------------	--------

D1	公差带 (基孔制)	SD h6	SL±1	FL	TL±1
5.00-6.00	D/E/F/G/H/J S/J/K/M/N/ P	Φ6	37	35	75
6.01-7.00		Φ8	37	40	80
7.01-8.00		Φ10	41	45	90
8.01-9.00			41	45	90
9.01-10.00		Φ12	46	50	100
10.01-11.00			46	50	100
11.01-12.00		Φ14	46	60	110
12.01-13.00			46	60	110
13.01-14.00		Φ16	49	65	120
14.01-15.00			49	65	120
15.01-16.00		Φ18	49	70	125
16.01-17.00			49	70	125
17.01-18.00		Φ20	51	75	130
18.01-19.00			51	75	130
19.01-20.00					

- 1,上表为标准刀具尺寸，适用于盲孔，默认使用内部冷却方式。仅需指定D1值和公差带值即可下单，公差等级保证IT6。
例：D1=9.0，L1≤27（3*D1），公差等级H6，型号填RSB9.0H即可。
- 2,接受客户指定D1、SD、SL、FL、TL值，相互尺寸关系遵循下表。
- | | | |
|----------|-------|---------|
| øD1= | FL≈ | TL≥ |
| 5.0-20.0 | L1+15 | FL+SL+3 |
- 例：D1=12.5，公差等级H6，L1=28，SD=ø16h6，SL=50；
按以上条件可确定：FL≈L1+15=43，圆整为45；TL≥FL+SL+3=98，圆整为100；
型号可叙述为：RSB12.5H-028100-S1650
- 3,关于精加工余量，请参考以下推荐表：

øD1=	Pre-drilled
5.0-8.0	D1-0.6
8.01-16.0	D1-0.8
16.01-20.0	D1-1.0

5)PCD平底立铣刀



型号:

M	S	S			.	
---	---	---	--	--	---	--

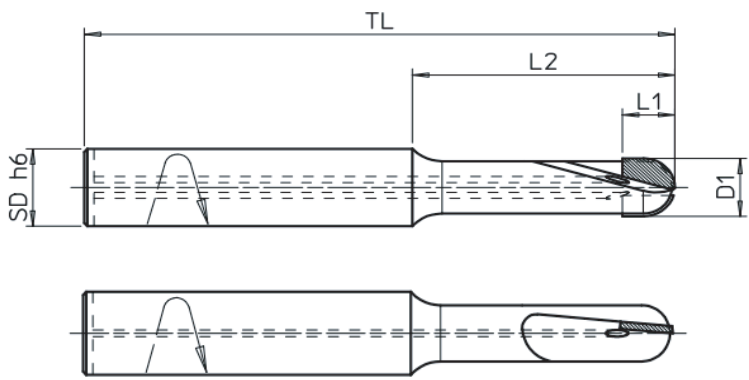
PCD平底立铣刀 加工径D1
指定范围6.00~25.00

D1 mm	L1 mm	L2 mm	SD h6 mm	TL±1 mm	No. of Cut
6.0-7.0	8	15	Φ8	70	1
7.1-8.0					2
8.1-9.0	10	20	Φ10	80	2
9.1-10.0					
10.1-11.0	12	25	Φ12	90	2
11.1-12.0					
12.1-13.0			Φ14		
13.1-14.0					
14.1-15.0	15	50	Φ16	100	2
15.1-16.0					
16.1-17.0			Φ18		
17.1-18.0					
18.1-19.0			Φ20		
19.1-20.0	22	62	Φ20	120	2
20.1-21.0					
21.1-22.0			Φ25		
22.1-23.0					
23.1-24.0					
24.1-25.0					

1,上表为标准刀具尺寸，默认使用内部冷却方式。仅需指定D1值即可下单。
例：D1=8.5，型号填MSS8.5即可。

2,接受客户指定D1、L1、L2、SD、TL值。
例：D1=8.5，L1=12，L2=30，TL=85，SD=ø12h6，型号可叙述为：
MSS8.5-12-30-85-S12。

6) PCD球头铣刀



型号:

M	S	B			.	
---	---	---	--	--	---	--

PCD球头铣刀 加工径D1
指定范围6.00~25.00

D1 mm	L1 mm	L2 mm	SD h6 mm	TL±1 mm	No. of Cut
6.0-7.0	8	15	Φ8	70	1
7.1-8.0					2
8.1-9.0	10	20	Φ10	80	2
9.1-10.0					
10.1-11.0	12	25	Φ12	90	2
11.1-12.0					
12.1-13.0			Φ14		
13.1-14.0					
14.1-15.0	15	50	Φ16	100	2
15.1-16.0					
16.1-17.0			Φ18		
17.1-18.0					
18.1-19.0			Φ20		
19.1-20.0	22	62	Φ20	120	2
20.1-21.0					
21.1-22.0			Φ25		
22.1-23.0					
23.1-24.0					
24.1-25.0					

1,上表为标准刀具尺寸，默认使用内部冷却方式。仅需指定D1值即可下单。
例：D1=8.5，型号填MSB8.5即可。

2,接受客户指定D1、L1、L2、SD、TL值。
例：D1=8.5，L1=12，L2=30，TL=85，SD=ø12h6，型号可叙述为：MSB8.5-12-30-85-S12。