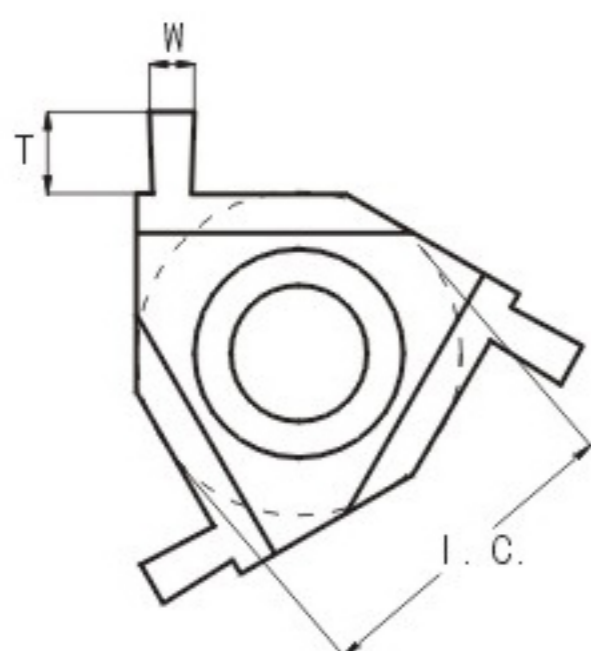
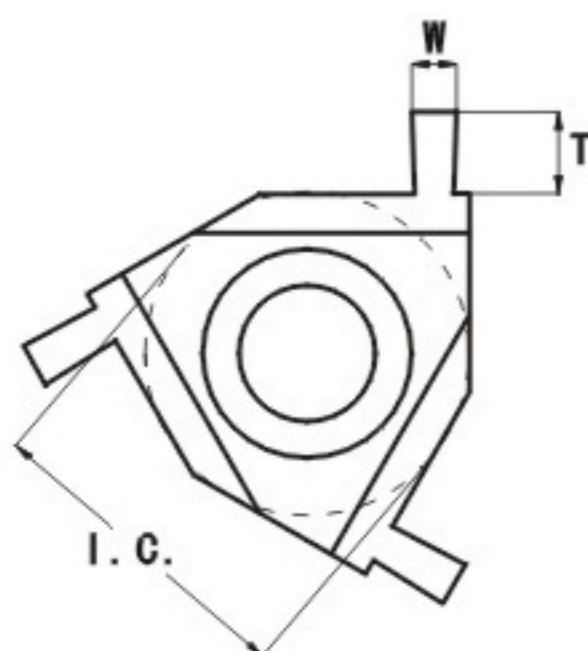


切槽刀片



ER/NL
一种刀片能装外径
右刀、内孔左刀

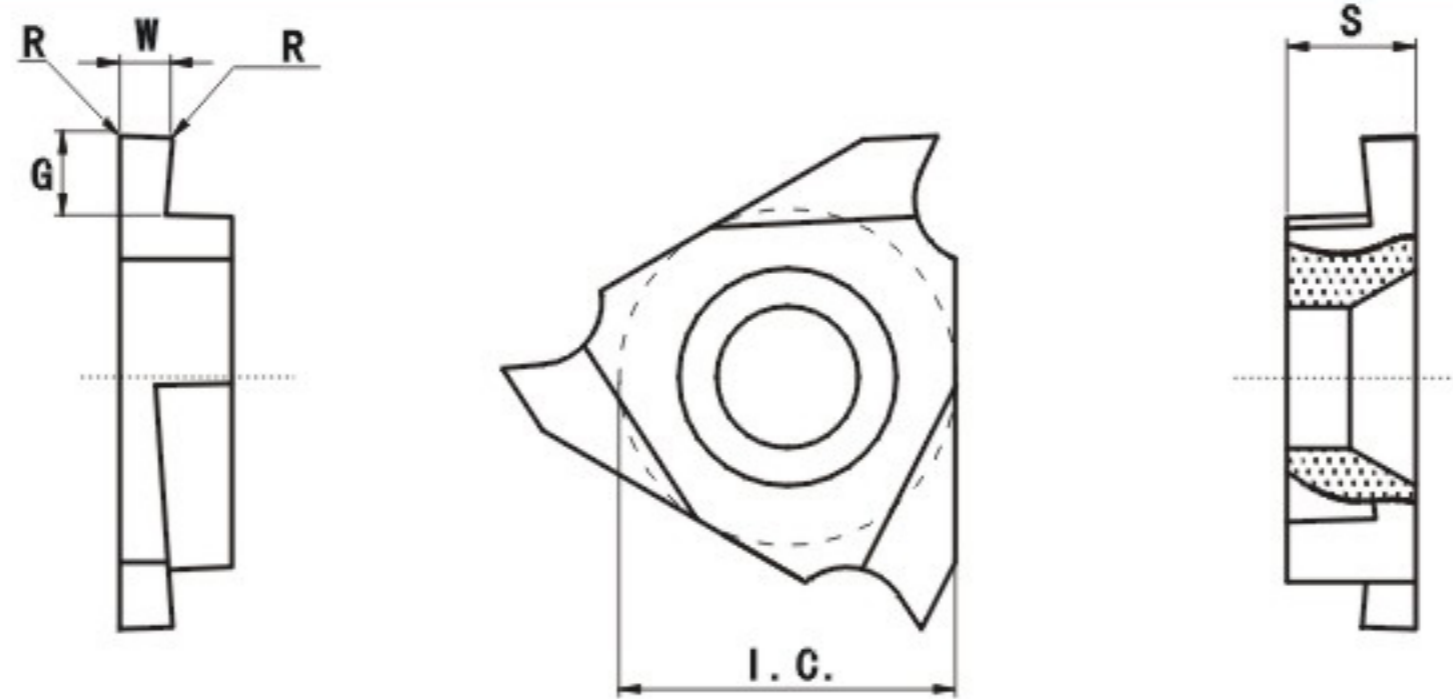


NR/EL
一种刀片能装外径
左刀、内孔右刀

W	T	I. C.	型 号	
			ER/NL	NR/EL
±0.02				
1.00	1.4	3/8"	16ER/NL 1.00	16NR/EL 1.00
1.20	1.6	3/8"	16ER/NL 1.20	16NR/EL 1.20
1.40	1.8	3/8"	16ER/NL 1.40	16NR/EL 1.40
1.60	2.0	3/8"	16ER/NL 1.60	16NR/EL 1.60
1.70	2.0	3/8"	16ER/NL 1.70	16NR/EL 1.70
1.80	2.0	3/8"	16ER/NL 1.80	16NR/EL 1.80
1.90	2.0	3/8"	16ER/NL 1.90	16NR/EL 1.90
1.95	2.0	3/8"	16ER/NL 1.95	16NR/EL 1.95
2.00	2.0	3/8"	16ER/NL 2.00	16NR/EL 2.00
2.10	2.2	3/8"	16ER/NL 2.10	16NR/EL 2.10
2.20	2.2	3/8"	16ER/NL 2.20	16NR/EL 2.20
2.25	2.25	3/8"	16ER/NL 2.25	16NR/EL 2.25

注:可根据用户需求制做非标尺寸

立装三角形切槽刀



型号	W	G	最大切深	I. C.	R	S
	±0.02					
JTGR/L3100	1.00	2.2	2.1	3/8"	0.05	3.65
JTGR/L3110	1.10	2.2	2.1	3/8"	0.05	3.65
JTGR/L3130	1.30	2.2	2.1	3/8"	0.05	3.65
JTGR/L3150	1.50	2.2	2.1	3/8"	0.05	3.65
JTGR/L3175	1.75	2.2	2.1	3/8"	0.05	3.65
JTGR/L3200	2.00	2.7	2.6	3/8"	0.05	3.65
JTGR/L3225	2.25	2.7	2.6	3/8"	0.05	3.65
JTGR/L3250	2.50	2.7	2.6	3/8"	0.05	3.65
JTGR/L3275	2.75	2.7	2.6	3/8"	0.05	3.65
JTGR/L3300	3.00	2.7	2.6	3/8"	0.05	3.65

技术资料

切槽刀具切削速度

国际标准	材料	切削速度m/min
P	低、中碳钢	20-100
	高碳钢	30-80
	合金钢、调质钢	40-90
M	不锈钢	30-80
	铸钢	30-90
K	铸铁	30-90
N	非铁金属或铝合金	20-200