

鎢鋼直柄機械鉸刀

$\leq \varnothing 9.5\text{mm}$ 全鎢鋼
 $> \varnothing 9.5\text{mm}$ 焊刃鎢鋼
 $\leq \varnothing 9.5\text{mm}$ 外頂研磨
 $> \varnothing 9.5\text{mm}$ 內頂研磨
 柄徑公差 $\varnothing < 10.0\text{mm}$ h9
 柄徑公差 $\varnothing \geq 10.0\text{mm}$ h6

銼領編號

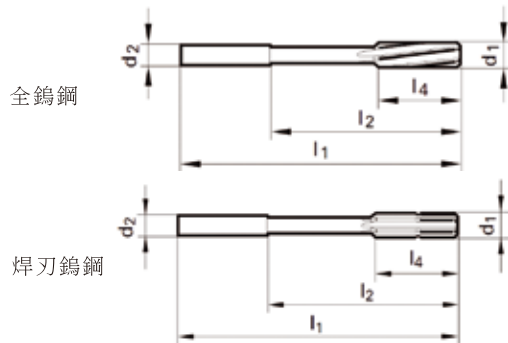
Standard

材質

Surface

加工孔公差

螺旋 切削方向



直徑	柄徑 ϕ	全長	加全長	刃長	刃數
d_1	$d_2(\text{h}6)$	l_1	l_2	l_4	t
1.00	1.00	34	15.5	5.5	3
1.20	1.20	38	17.1	7.5	3
1.40	1.40	40	18.7	8	3
1.50	1.50	40	18.8	8	3
1.60	1.60	43	20.8	9	3
1.80	1.80	46	22.9	10	4
2.00	2.00	49	25	11	4
2.20	2.20	53	26.1	12	4
2.50	2.50	57	30.3	14	4
2.80	2.80	61	34.4	15	4
3.00	3.00	61	34.5	15	6
3.20	3.20	65	38.6	16	6
3.50	3.50	70	43.8	18	6
4.00	4.00	75	43	19	6
4.50	4.50	80	47	21	6
5.00	5.00	86	52	23	6
5.50	5.60	93	57	26	6
6.00	5.60	93	57	26	6
6.50	6.30	101	63	28	6
7.00	7.10	109	69	31	6
7.50	7.10	109	69	31	6
8.00	8.00	117	75	33	6
8.50	8.00	117	75	33	6
9.00	9.00	125	81	36	6
9.50	9.00	125	81	36	6
10.00	10.00	133	87	38	6
10.50	10.00	133	87	38	6
11.00	10.00	142	96	41	6
12.00	10.00	151	105	44	6
13.00	10.00	151	105	44	6
14.00	12.00	160	110	47	6
15.00	12.00	162	112	50	6
16.00	12.00	170	120	52	6
17.00	14.00	175	123	54	6
18.00	14.00	182	130	56	6
19.00	16.00	189	131	58	6
20.00	16.00	195	137	60	6

1409

DIN 8093

Carbide



H7

左旋右切削



價格

2,170

2,650

2,610

1,920

2,260

2,790

1,850

3,150

2,060

2,470

2,280

3,190

2,650

2,650

3,110

3,190

4,430

3,740

4,890

4,690

6,200

4,790

5,840

6,070

7,340

3,960

5,840

5,340

4,970

5,440

5,660

6,250

5,930

8,490

8,710

8,710

8,490

鎢鋼直柄機械鉸刀

鉤領編號

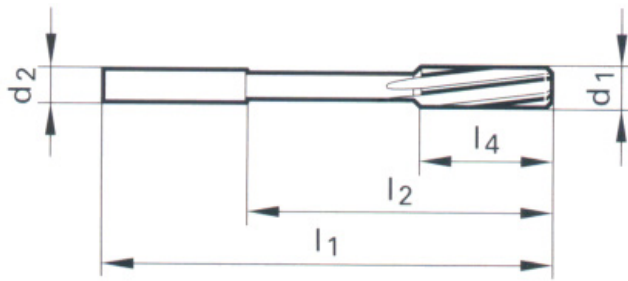
Standard

材質

Surface

加工孔公差

螺旋 切削方向



直徑	柄徑 ϕ	全長	加工長	刃長	刃數
d_1	$d_2(h6)$	l_1	l_2	l_4	t
3.60	4.00	74	46	20	6
3.70	4.00	74	46	20	6
3.80	4.00	77	45	21	6
3.97	4.00	77	45	21	6
3.98	4.00	77	45	21	6
3.99	4.00	77	45	21	6
4.00	4.00	77	45	21	6
4.01	4.00	77	45	21	6
4.02	4.00	77	45	21	6
4.03	4.00	77	45	21	6
4.10	6.00	82	50	23	6
4.20	6.00	82	50	23	6
4.30	6.00	82	50	23	6
4.40	6.00	82	50	23	6
4.50	6.00	82	50	23	6
4.60	6.00	82	50	23	6
4.70	6.00	82	50	23	6
4.80	6.00	93	59	26	6
4.90	6.00	93	59	26	6
4.97	6.00	93	59	26	6
4.98	6.00	93	59	26	6
4.99	6.00	93	59	26	6
5.00	6.00	93	59	26	6
5.01	6.00	93	59	26	6
5.02	6.00	93	59	26	6
5.03	6.00	93	59	26	6
5.10	6.00	93	59	26	6
5.20	6.00	93	59	26	6
5.30	6.00	93	59	26	6
5.50	6.00	93	57	26	6
5.60	6.00	93	57	26	6
5.70	6.00	93	57	26	6
5.80	6.00	93	57	26	6
5.90	6.00	93	57	26	6

5527

1449

Guhring std.

Solid carbide



+0.004/+0.005

H7

左旋右切削



價格

2,970

2,970

2,970

2,920

2,920

2,920

2,540

2,820

2,920

2,920

2,920

2,970

2,970

2,970

2,970

2,870

3,160

3,160

3,160

3,160

3,160

3,160

3,160

2,900

3,460

3,160

3,160

3,160

3,740

3,740

3,740

3,660

3,950

3,950

3,950

3,950

鎢鋼直柄機械鉸刀

鉤領編號

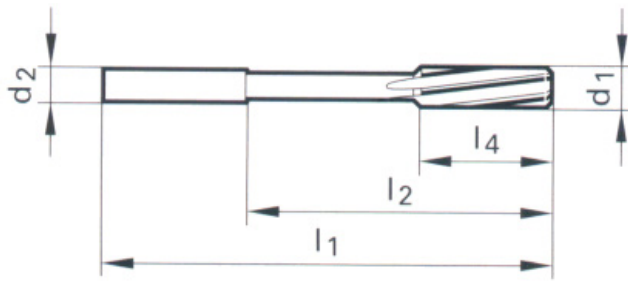
Standard

材質

Surface

加工孔公差

螺旋 切削方向



直徑	柄徑 ϕ	全長	加工長	刃長	刃數
d_1	$d_2(h6)$	l_1	l_2	l_4	t
8.30	10.00	117	75	33	6
8.40	10.00	117	75	33	6
8.50	10.00	117	75	33	6
8.60	10.00	117	75	33	6
8.70	10.00	125	81	36	6
8.80	10.00	125	81	36	6
8.90	10.00	125	81	36	6
9.00	10.00	125	81	36	6
9.10	10.00	125	81	36	6
9.30	10.00	125	81	36	6
9.50	10.00	125	81	36	6
9.60	10.00	125	81	36	6
9.70	10.00	133	87	38	6
9.80	10.00	133	87	38	6
9.90	10.00	133	87	38	6
9.97	10.00	133	87	38	6
9.98	10.00	133	87	38	6
9.99	10.00	133	87	38	6
10.00	10.00	133	87	38	6
10.01	10.00	133	87	38	6
10.02	10.00	133	87	38	6
10.03	10.00	133	87	38	6
10.04	10.00	133	87	38	6
10.05	10.00	133	87	38	6
10.10	10.00	133	87	38	6
10.20	10.00	133	87	38	6
10.30	10.00	133	87	38	6
10.40	10.00	133	87	38	6
10.50	10.00	133	87	38	6
10.60	10.00	133	87	38	6
11.00	10.00	142	96	41	6

5527

1449

Guhring std.

Solid carbide



+0.004/+0.005

H7

左旋右切削



價格

	5,200
	5,200
	5,060
	5,450
	5,450
	5,450
	5,450
4,380	5,450
	5,060
	5,450
	5,300
	5,700
	5,700
	5,700
	5,700
4,970	
4,970	
4,970	
4,740	5,800
4,970	
4,970	
4,970	
4,970	
	6,130
	6,130
	6,130
	6,130
	5,890
	6,420
	6,420

鉋領編號

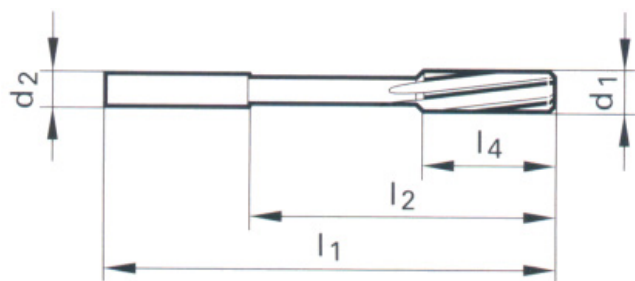
Standard

材質

Surface

加工孔公差

螺旋 切削方向



直徑	柄徑 ϕ	全長	加工長	刃長	刃數
d_1	$d_2(h6)$	l_1	l_2	l_4	t
11.10	10.00	142	96	41	6
11.20	10.00	142	96	41	6
11.30	10.00	142	96	41	6
11.50	10.00	142	96	41	6
11.60	10.00	142	96	41	6
11.80	10.00	142	96	41	6
11.90	12.00	151	105	44	6
11.97	12.00	151	105	44	6
11.98	12.00	151	105	44	6
11.99	12.00	151	105	44	6
12.00	12.00	151	105	44	6
12.01	12.00	151	105	44	6
12.02	12.00	151	105	44	6
12.03	12.00	151	105	44	6
12.04	12.00	151	105	44	6
12.05	12.00	151	105	44	6

5527

1449

Guhring std.

Solid carbide



+0.004/+0.005

H7

左旋右切削



價格

6,860

6,860

6,860

6,570

7,110

7,110

7,110

6,020

6,020

6,020

7,010

6,020

6,020

6,020

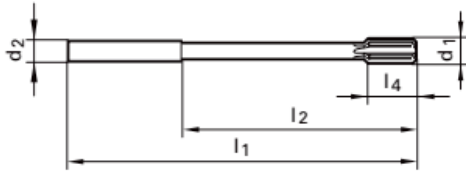
6,020

6,020

短刃型 鎢鋼直柄機械鉸刀 (類似#1409)

$\leq \phi 9.5\text{mm}$ 全鎢鋼
 $> \phi 9.5\text{mm}$ 焊刃鎢鋼
 $\leq \phi 9.5\text{mm}$ 外頂研磨
 $> \phi 9.5\text{mm}$ 內頂研磨
 柄徑公差 $\phi < 10.0\text{mm}$ h9
 柄徑公差 $\phi \geq 10.0\text{mm}$ h6

鉤領編號
 Standard
 材質
 Surface
 加工孔公差
 螺旋 切削方向



直徑	柄徑 ϕ	全長	加工長	刃長	刃數
d_1	$d_2(h6)$	l_1	l_2	l_4	t
5.00	5.00	86	52	12	6
6.00	5.60	93	57	12	6
7.00	7.10	109	69	16	6
8.00	8.00	117	75	16	6
9.00	9.00	125	81	19	6
10.00	10.00	133	87	12	6
11.00	10.00	142	96	12	6
12.00	10.00	151	105	12	6
13.00	10.00	151	105	12	6
14.00	12.00	160	110	16	6
15.00	12.00	162	112	16	6
16.00	12.00	170	120	19	6
18.00	14.00	182	130	19	6
20.00	16.00	195	137	19	6

718

DIN 8050

Carbide

○

H7

左旋右切削



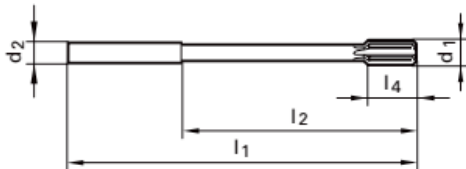
價格

3,080
 2,830
 3,960
 3,110
 4,300
 3,460
 5,860
 4,890
 6,360
 5,100
 6,400
 5,900
 6,830
 7,500

短刃尺寸微調型 鎢鋼直柄機械鉸刀

- 尺寸稍微變小後可以調整前方錐度螺絲將尺寸加大，範圍約只有0.03mm
- 一旦螺絲鎖緊頂開後就不可以把螺絲放鬆回去，本體已經變形，尺寸已經回不去，請特別注意。

鉤領編號
 Standard
 材質
 Surface
 加工孔公差
 螺旋 切削方向



直徑	柄徑 ϕ	全長	加全長	刃長	刃數
d_1	$d_2(h6)$	l_1	l_2	l_4	t
8.00	8.00	117	75	12	4
9.00	10.00	125	79	12	6
10.00	10.00	133	87	12	6
11.00	10.00	142	96	12	6
12.00	10.00	151	105	12	6
13.00	10.00	151	105	12	6
14.00	12.00	160	110	16	6
15.00	12.00	162	112	16	6
16.00	12.00	170	120	19	6
18.00	14.00	182	130	19	6
19.00	16.00	189	189	19	6
20.00	16.00	195	137	19	6

749

Gühring std.

Carbide

○

H7

直溝右切削



價格

4,280
 5,830
 4,480
 5,320
 4,610
 7,420
 6,540
 7,540
 7,920
 8,550
 10,060
 10,060