



DINOX NEW PRODUCTS 新产品

—
2018





CONTENTS 目录

04 DHE/S

06 DBCA

08 粗镗系统

10 FBH/B

12 DACT

14 SAH

15 ROT

16 DZC

18 Lock ER 筒夹

19 DCL

20 STER

22 HDG

24 DNC100

25 GA, RA 断屑槽

26 UC 断屑槽

DINE

以顾客的信赖和技术-智造世界

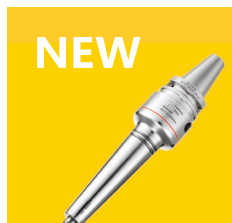
通过向客户提供优质的产品
为汽车，电子，机械和植物工业等行业
的发展做出贡献
此外，我们竭尽所能将优质的刀具出口至海外
向世界展示DINE切削刀具的卓越性



官方网站



官方微信



DHE/S

细柄型液压膨胀刀柄

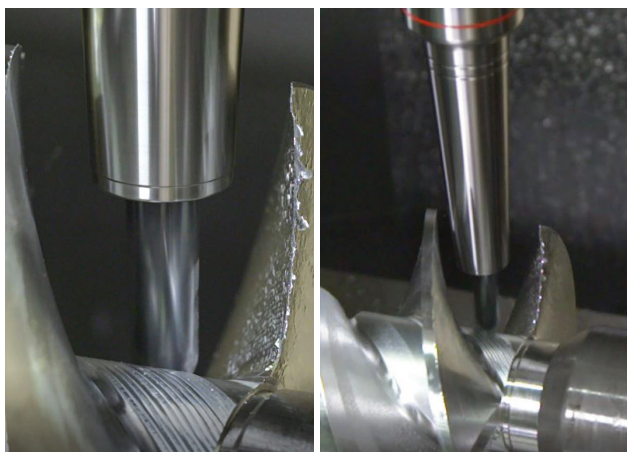
特征

针对有干涉的加工而设计的细柄型液压刀柄

- ▶ 适合对高品质光洁度的加工以及对精密加工有需求产品
- ▶ 适合形状复杂,干涉较多的加工
- ▶ 适合叶轮等金属制品的加工
- ▶ 适用于精镗加工(0.02-0.2mm)
- ▶ 加工领域: 铣削, 钻孔, 扩孔

型号				
柄	液压膨胀刀柄	夹持直径	细柄型	长度
BT30	DHE	8	S	140

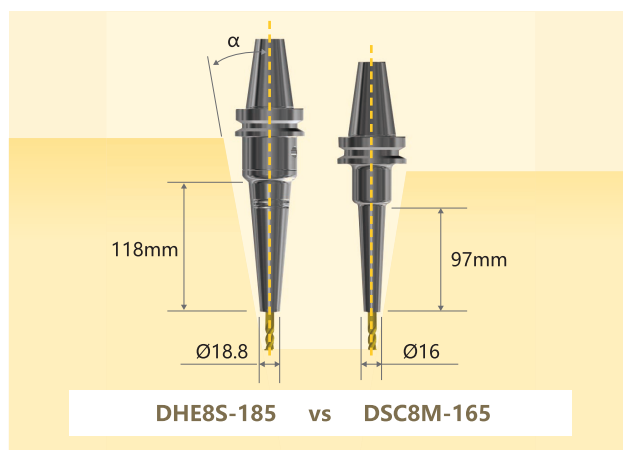
推荐加工类型



- ▶ 适用于高品质光洁度要求的模具加工刀具
- ▶ 适合加工叶轮等金属制品
- ▶ 适用于精加工(0.02-0.2mm)

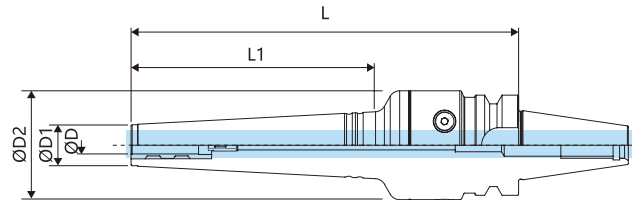


产品比较



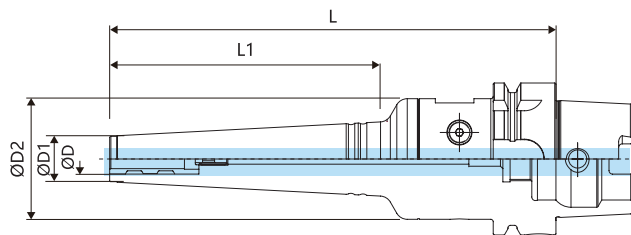
- ▶ 长度与细柄部位与DSC/M 相似
(刀具突出量40mm基准 α = 约 2° 差异)
- ▶ DSC/M 相对比具有更长的悬深、更高的强度, 不需要热缩刀柄所需要的加热设备, 能够简单的对刀具进行锁紧
- ▶ 韩国国内唯一的细柄型液压刀柄类产品

BT柄



型号	ØD	L	L1	ØD1	ØD2	最大.RPM
BT30						
BT30 - DHE6S - 115	6	115	50	16.8	50	15,000
BT30 - DHE6S - 180		180	115			
BT30 - DHE8S - 115	8	115	50	18.8		
BT30 - DHE8S - 180		180	115			
BT30 - DHE10S - 120	10	120	55	20.8		
BT30 - DHE10S - 180		180	115			
BT30 - DHE12S - 130	12	130	65	22.8		
BT30 - DHE12S - 180		180	115			
BT40						
BT40 - DHE6S - 120	6	120	50	16.8	50	10,000
BT40 - DHE6S - 185		185	115			
BT40 - DHE8S - 120	8	120	50	18.8		
BT40 - DHE8S - 185		185	115			
BT40 - DHE10S - 125	10	125	55	20.8		
BT40 - DHE10S - 185		185	115			
BT40 - DHE12S - 135	12	135	65	22.8		
BT40 - DHE12S - 185		185	115			

HSK 柄



型号	ØD	L	L1	ØD1	ØD2	最大.RPM
BT30						
HSK63A - DHE6S - 120	6	120	50	16.8	50	10,000
HSK63A - DHE6S - 185		185	115			
HSK63A - DHE8S - 120	8	120	50	18.8		
HSK63A - DHE8S - 185		185	115			
HSK63A - DHE10S - 125	10	125	50	20.8		
HSK63A - DHE10S - 185		185	115			
HSK63A - DHE12S - 135	12	135	65	22.8		
HSK63A - DHE12S - 185		185	115			



DBCA

新平衡型切削刀具

特征

- ▶ 单向/双向刀夹可以同时调节刀具结构
- ▶ 安装了螺旋型压板增加了刀具刚性
- ▶ 相对其他DINE产品具有更大镗孔范围
- ▶ 独特设计的螺旋形刀头确保了更好的切屑排出

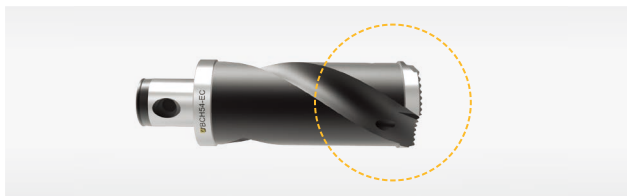
型号				
新平衡型刀具	MD 尺寸	最小镗孔直径	一体型	H: 螺旋型 Non: 一体型
DBCA	25	28	S	H



主要特征

螺旋型

- ▶ 提高深孔加工切屑排出效果
- ▶ 对有排屑堵塞现象的工具以及刀片损害最小化



增加刀头长度	• 可实现深孔加工
螺旋型	• 深孔加工时提高排屑性能

最优化的镗孔范围

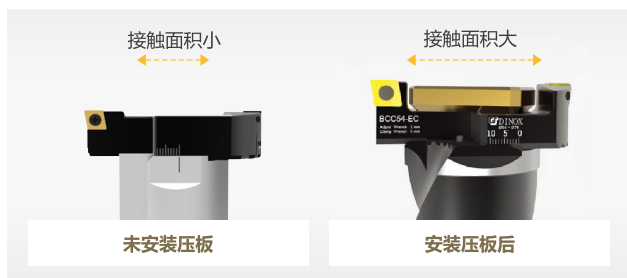
- ▶ 加强型增加了最大加工直径
- ▶ 通过减少型号来降低整个系列的成本



直接喷射到切削刃上	• 提高排屑性能，提高生产率
内冷孔直接喷射到切削刃上	• 提高生产率

压板配合刀夹起到了增加刚性的效果

-刀夹顶部配合压板大大提高了刚性并且提高加工件表面光洁度



与其他公司对比

提高刀具刚性减少刀具震动，能够进行顺畅排屑
→与其他公司切削表现对比

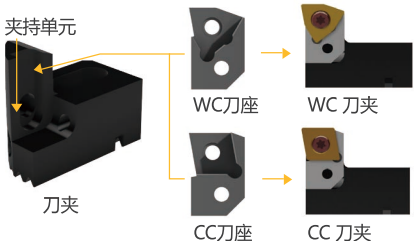
其他公司	L/D	光洁度 (Ra)	加工状况	被加工件表面
A公司	5D	3.82	发生震动	
B公司	5D	2.46	发生积屑现象	
DINE	5D	2.19	加工面良好没有切屑	

老产品对比以及加工领域比较

单位: mm

旧产品			NEW		
					
型号	镗孔范围 ØD		型号	镗孔范围 ØD	
	最小	最大		最下	最大
DBC2528S	28	35	DBC28-EC	28	38
DBC3235S	35	46	DBC38-EC	38	54
DBC4046S	46	58	DBC54-EC	54	74
DBC5058S	58	74	DBC74-EC	74	100
DBC6347S	74	94	DBC100-EC	100	136
DBC8094S	94	120			

详细信息

夹持单元	刀夹	WC刀座	WC刀夹	型号	刀夹(标准型)	镗刀夹	镗刀夹单元	
							CC 型	WC 型
				DBCA2528S-□	BCC28-EC	BCC28-ST	SBB28-CC	SBB28-WC
				DBCA3238S-□	BCC38-EC	BCC38-ST		
				DBCA5054S-□	BCC54-EC	BCC54-ST	SBB54-CC	SBB54-WC
				DBCA6374S-□	BCC74-EC	BCC74-ST	SBB74-CC	SBB74-WC
				DBCA80100S-□	BCC100-EC	BCC100-ST		

型号	镗孔范围 ØD		L	ØD	ØD1	推荐 MDF	刀体有效总长	L / D	刀片
	最小	最大							
DBCA2528S-H	28	38	103	14	25	MD25F-55	158	6.3	CCMT060200
DBCA3238S-H	38	54	110	18	32	MD32F-60	170	5.3	CCMT060200
DBCA5054S-H	54	74	145	28	50	MD50F-70	215	4.3	CCMT09T300
DBCA6374S-H	74	100	180	36	63	MD63F-75	255	4	CCMT120400
DBCA80100S-H	100	136	215	45	80	MD80F-75	290	3.6	CCMT120400

型号	镗孔范围 ØD		L	ØD	ØD1	推荐 MDF	刀体有效总长	L / D	刀片
	最小	最大							
DBCA2528S	28	38	62	14	25	MD25F-55	117	4.7	CCMT060200
DBCA3238S	38	54	69.5	18	32	MD32F-60	129.5	4	CCMT060200
DBCA5054S	54	74	94	28	50	MD50F-70	164	3.3	CCMT09T300
DBCA6374S	74	100	106.5	36	63	MD63F-75	111.5	1.8	CCMT120400
DBCA80100S	100	136	121.5	45	80	MD80F-75	196.5	2.5	CCMT120400



大径镗刀系列

粗/精加工用大直径镗刀

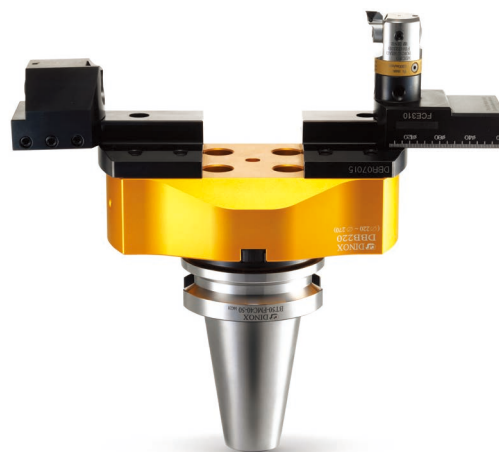
特征

- ▶ 使用便捷（刀夹内外侧可以同时使用）
- ▶ 较大的加工直径以及广泛的加工范围
- ▶ 更换刀夹可以实现粗加工和精加工快速转换
- ▶ 镗孔范围 $\varnothing 5 \sim \varnothing 399$

型号

刀体
BT50 - FMC40 - 85

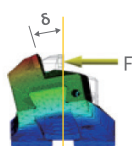
镗头
TBC - 130A



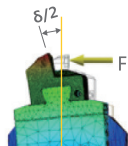
主要特征

刚性强化

- ▶ 与老产品对比 弹性变形量减少50%



TBC460 (老产品)



TBC460 (改善产品)

更低的重量

HEADSET	TBC130A	TBC175A	TBC220A	
kg	4.2	5.6	6.6	
TBC265A	TBC310A	TBC385A	TBC460A	TBC535A
7.5	9.5	11.6	14	16

* 不包含刀柄

测试表现

产品	被加工件		镗孔直径 (切深)	结果
	被加工件名称	材质	mm	加工条件

老产品
TBC385

壳体

铸铁

$\varnothing 465$
(Rd=7)

- 发生震动
- 加工中刀片破损
- 被加工件产生划痕

TBC460
CNMG19

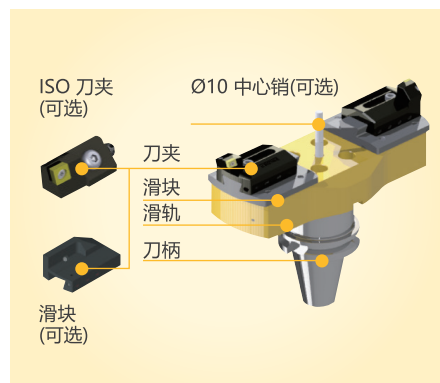
壳体

QT400

$\varnothing 508 \sim 527$
(Rd=10)

- 没有震纹
- 未发生震动
- 达到目标精度
- 切屑正常排出

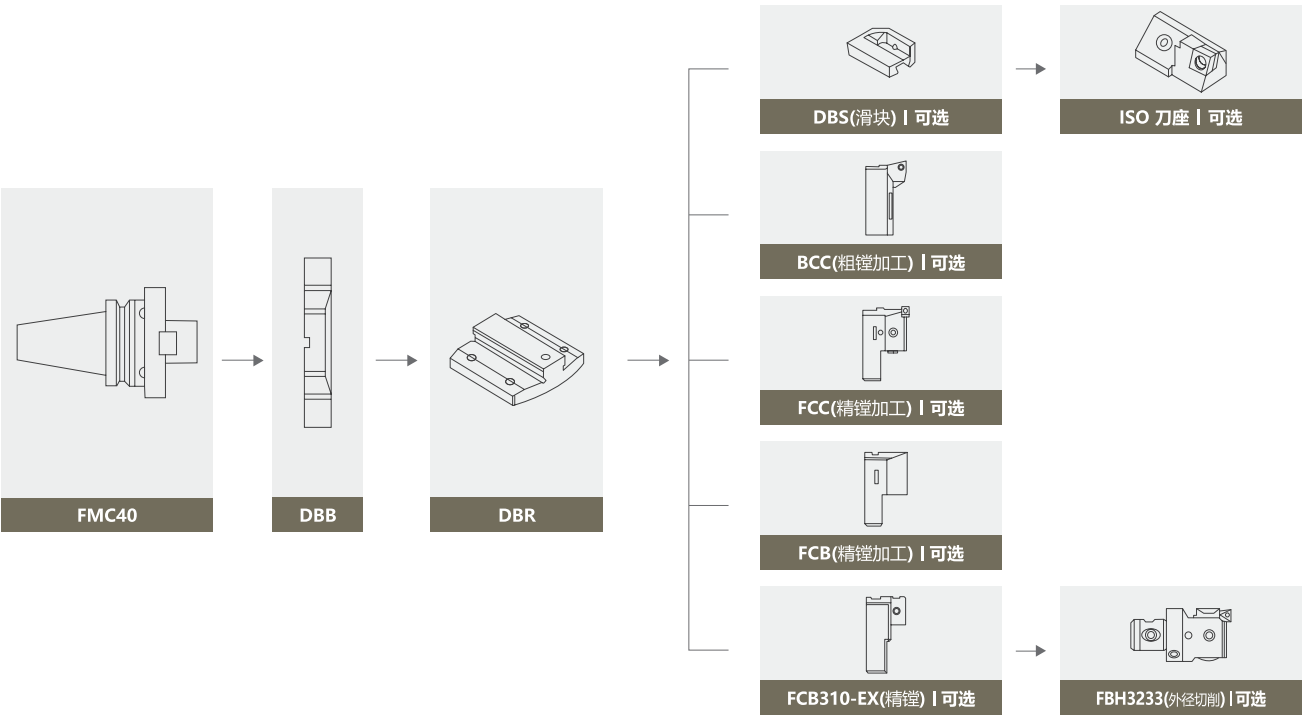
产品结构



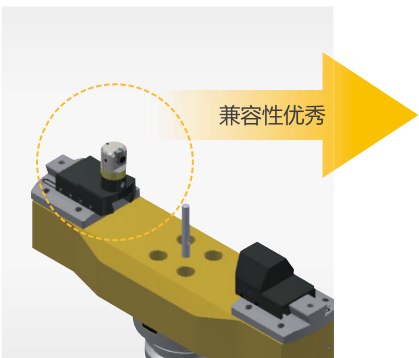
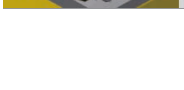
配件

镗头套件	滑轨	滑块	刀夹	可选备件				
				刀柄	滑块		刀夹	中心销
								
TBC130A	DBB130	DBR130	BCC1348	BT50-FMC40-50	DBS25-16CA	FCE130	ISO刀夹	PN1080
TBC175A	DBB175	DBR175			DBS25-20CA			
TBC220A	DBB220	DBR07015			DBS25-25CA			
TBC265A	DBB265	DBR10015			BCC1354	DBS40-16CA		
TBC310A	DBB310		DBS40-20CA					
TBC385A	DBB385		DBS40-25CA					
TBC460A	DBB460							
TBC535A	DBB535							

镗刀系统指示图



兼容性优秀

				
外径切削		夹持配件清单	切削类型	
		FBH3233B + FCB310-EX	精镗加工	
内径切削		BCH35 + BCC35+FCB310-EX	粗镗加工	
		HBS00-00CA+SCGCL16C-1A2	粗镗加工	
		FCC310	精镗加工	
		BCC1354	粗镗加工	



FBH/B

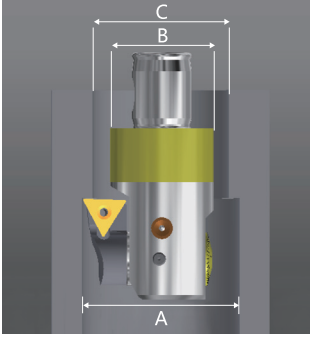
FBH 平衡型 & 背镗加工

特征

- ▶ 可以高速镗孔和背镗加工
- ▶ 高精密平衡型：G2.5
- ▶ 最小调节范围：2μm

型号			
精镗头	MD No.	镗孔范围 (最小)	平衡型
FBH	32	33	B

背镗孔范围

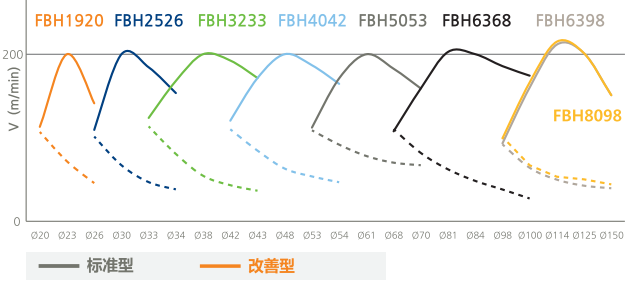


型号	最小直径
FBH1920B	≥Ø24
FBH2526B	≥Ø30.5
FBH3233B	≥Ø35
FBH4042B	≥Ø44
FBH5053B	≥Ø54
FBH6368B	≥Ø71.5
FBH6398B	≥Ø100
FBH8098B	≥Ø100

- A 最大背镗范围 (Ø) | A 最大值 = (2xC)-B
- B 最大FBH 刀体尺寸(Ø) | B 最大值= (2xC)-A
- C 最小通过直径 (Ø) | C 最小值 = (A+B)/2

测试结果

FBH加工适用速度



刀柄	型号	FBH2526B (新品)	FBH2526N (旧产品)
	V(m/min)	732 (6,861rpm)	
HK63A-MD25F-60	表面光洁度差异		
		• 可以看出规律的曲线图形态 • 高速加工中加工稳定	• 可以看出不规律的曲线图形态 • 高速加工中加工不稳定



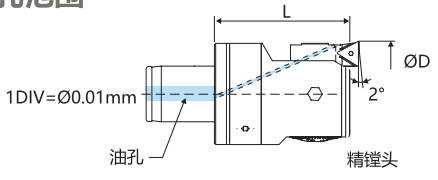
加工方向可以转换



镗孔加工时方向 背镗加工时方向

* 很容易改变镗孔方向

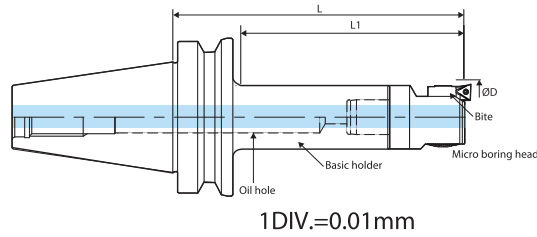
镗孔范围



* () : 扩展型最大镗孔直径

型号	镗孔范围 ØD		背部镗孔范围 ØD		L
	最小	最大	最小	最大	
FBH1920B	20	26(30)	(29)	(30)	31.7
FBH2526B	26	34(40)	(36)	(40)	37
FBH3233B	33	43(50)	38	43(50)	38
FBH4042B	42	54(62)	48	54(62)	46.5
FBH5053B	53	70(82)	58	70(82)	54
FBH6368B	68	100(122)	78	100(122)	76
FBH6398B					
FBH8098B	98	150(172)	106	150(172)	96

Fig.1



BT30, BT40, BT50

* 可以通过调整MD刀柄和接长杆来实现更深的钻孔深度

型号			镗孔范围		镗头 直径	L	L2	最大 镗孔深度	kg
刀头型号	刀座 型号	刀体型号	最小.	最大.					
BT30									
FBH1920B	FBB20N-□-□□	BT30-MD19F-70	20(24)	26(30)	19	103	35.2	60	0.5
FBH2526B	FBB26N-□-□□	BT30-MD25F-90	26(32)	34(40)	25	127	41	80	0.7
FBH3233B	FBB33N-□-□□	BT30-MD32F-80	33(40)	43(50)	32	121	41	80	0.8
FBH4042B	FBB42N-□-□□	BT30-MD40F-80	42(50)	54(62)	40	127	50.5	96	1.1
FBH5053B	FBB53N-□-□□	BT30-MD50F-70	53(65)	70(82)	50	127	58.5	97	1.7
BT40									
FBH1920B	FBB20N-□-□□	BT40-MD19F-70	20(24)	26(30)	19	103	35.2	45	1.9
FBH2526B	FBB26N-□-□□	BT40-MD25F-95	26(32)	34(40)	25	133	41	59	2
FBH3233B	FBB33N-□-□□	BT40-MD32F-100	33(40)	43(50)	32	141	41	77	2.5
FBH4042B	FBB42N-□-□□	BT40-MD40F-115	42(50)	54(62)	40	162	50.5	107	3.1
FBH5053B	FBB53N-□-□□	BT40-MD50F-105	53(65)	70(82)	50	162	58.5	135	3.5
FBH6368B	FBB68N-□-□□	BT40-MD63F-110	68(90)	100(122)	63	181	80.6	154	6.3
FBH6398B	FBB68N-□-□□	BT40-MD63F-135	98(120)	150(172)	63	206	100.6	179	7.1
FBH8098B	FBB68N-□-□□	BT40-MD80F-100	98(120)	150(172)	80	171	100.6	144	8.3
BT50									
FBH1920B	FBB20N-□-□□	BT50-MD19F-85	20(24)	26(30)	19	118	35.2	80	5.2
FBH2526B	FBB26N-□-□□	BT50-MD25F-105	26(32)	34(40)	25	142	41	59	5.8
FBH3233B	FBB33N-□-□□	BT50-MD32F-110	33(40)	43(50)	32	151	41	77	6
FBH4042B	FBB42N-□-□□	BT50-MD40F-195	42(50)	54(62)	40	242	50.5	130	6.3
FBH5053B	FBB53N-□-□□	BT50-MD50F-225	53(65)	70(82)	50	282	58.5	182	6.6
FBH6368B	FBB68N-□-□□	BT50-MD63F-230	68(90)	100(122)	63	301	80.6	220	7.2
FBH6398B	FBB68N-□-□□	BT50-MD63F-195	98(120)	150(172)	63	266	100.6	191	8.5
FBH8098B	FBB68N-□-□□	BT50-MD80F-175	98(120)	150(172)	80	246	100.6	208	12.8

* FBB刀座主要分一般类型 FBB□□N 和 扩展型 FBB□□N-1

* FBB□□N, FBB□□N-1: TPGT, TPGW0802□□L

* FBB□□N-□-C: CCMTCCGT0602□□L

* FBB□□N-□-C09: CCMT,CCGT09T3□□L, FBB□□N-□-T11: TPGT1103□□L



DACT

DINE 铝合金刀盘

特征

在小型加工中，很轻的铝合金刀盘可以实现稳定加工

- ▶ 超轻刀盘设计，即使在iso30小型机床上也能稳定工作。
- ▶ 简单优化的可调节设计刀盘
- ▶ 刀盘直径范围: Ø63~Ø160



型号

DINE 铝制
刀盘
DACT

加工范围
63

R:右手型
L:左手型
R

N: 适用于有色
金属
N



主要特征

切削性能

- 轻量型铝合金刀盘可用于IT行业加工
- 高转速平衡性

与刀柄相连的螺栓孔

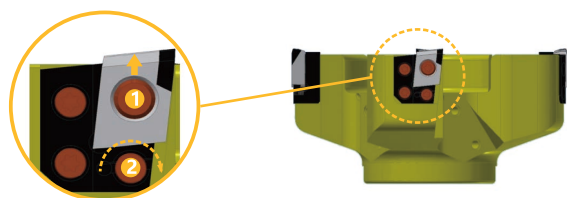
高效率

轻巧的设计和优异的性能，即使在缺少主轴动力的钻攻中心也可以实现稳定加工

方便

刀片高度可以简单调节

如何调整刀片高度

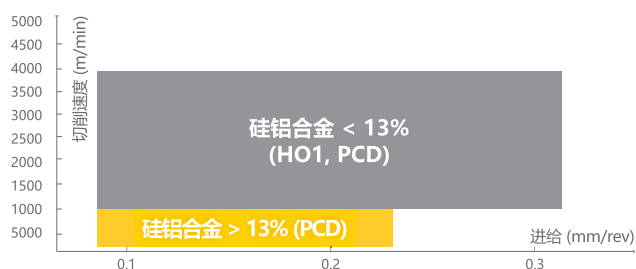


- 1-逆时针方向转动刀片固定螺栓并将其松开
- 2-调整好高度后将刀片用扳手拧紧 (最大扭矩 = 2.3 N.m, 最大调整长度 = 0.1 mm).
- 3-顺时针方向转动固定螺栓将刀片拧紧
(使用修光刀片时需要调整刀片高度.)

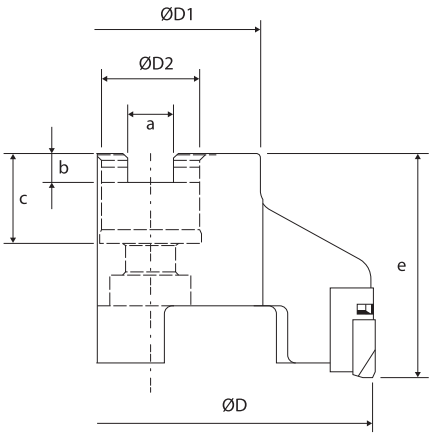
应用范围



推荐切削条件

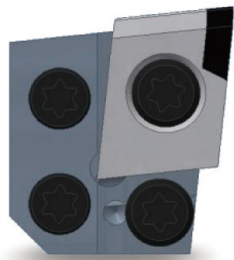


详细规格



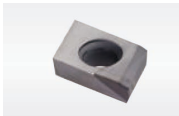
产品型号	ØD	ØD1	ØD2	a	b	c	e	最大.rpm	刀盘重量
DACT 063R-N	63	38	16	8.4	5.6	18	50	20,000	150g
DACT 080R-N	80	49	22	10.4	6.3	20	50	20,000	230g
DACT 100R-N	100	49	22	10.4	6.3	20	50	15,000	270g
DACT 125R-N	125	60	27	12.4	7	22	50	15,000	370g
DACT 160R-N	160	60	27	12.4	7	22	50	10,000	540g

适用刀夹

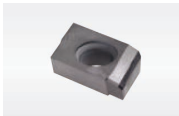


CDEW 刀夹

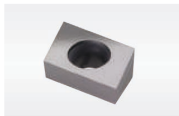
适用刀片



CDEW1204R-



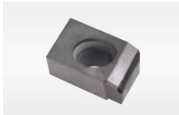
CDEW1204R-NAW



CDEW1204R/L-XCF



CDEW1204R/L-XAF



CDEW1204R/L-XAW

适用刀柄

型号	适用刀柄
DACT063R	FMC16
DACT 080R	FMC22
DACT100R	FMC22
DACT125R	FMC27
DACT160R	FMC27

刀片型号	刀夹	材质
CDEW1204R-XCF	DACT-CT	硬质合金 (H01)
CDEW1204R-XAF		PCD(DP200)
CDEW1204R-XAW		
CDEW1204R-NAW		
CDEW1204R-NAF		



SAH

细柄型角度头

M 最大 RPM | 3,500

特征

- ▶ 宽度较小工件内部加工用角度头
(最小被加工件内径：Φ40，最大镗孔深度32mm)
- ▶ 最大转速3500rpm 主轴：使用比率1：1.37
- ▶ 适用刀柄直径：Φ3，4，6



型号

主柄

BT50

细柄型

SAH

刀柄直径

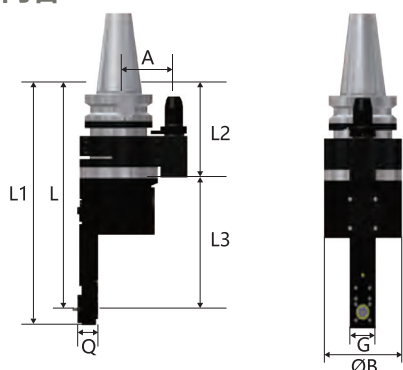
6

长度

277



详细内容



加工特征



最小. Ø40 孔
(排除工具间隙)



最小. 32mm 孔
(排除工具间隙)

型号	L	L1	L2	L3	A	Q	G	ØB	回转比率 (IN:OUT)	回转方向	最大 RPM	重量 (kg)
BT50-SAH6-277	277	298	183.5	93.5	80(110)	31.5	40	76	1:1.37	CW:CW	3,500rpm	14

夹紧力

	尺寸	测定值(N·m)			
夹具扭矩	2	2.5	3	3.5	4
夹持力	未测定	5.5	6.5	7	7

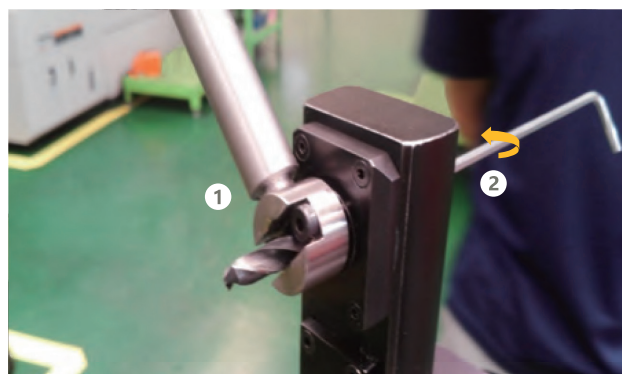
* 轴套的中夹紧力扭矩为3.5N·m.

产品独有筒夹



型号	夹持范围
SAH6-C3	3
SAH6-C4	4
SAH6-C6	6

如何夹紧



1. 把专用夹具和SAH角度头连接
2. 使用六角扳手旋转螺丝拧紧

NEW



ROT (ISO15,20,25)

小径跳动测试仪-ISO15,20,25

S Shank | ISO

200mm=3_{mm}

15

SAH / ROT

特征

- ▶ 可以应用多种型号标准的刀柄 (ISO15-ISO25为小型跳动仪)
- ▶ 通过螺钉的旋转可以很容易来调节测量指针的位置
- ▶ 复合型可以同时测量边缘高度和外径

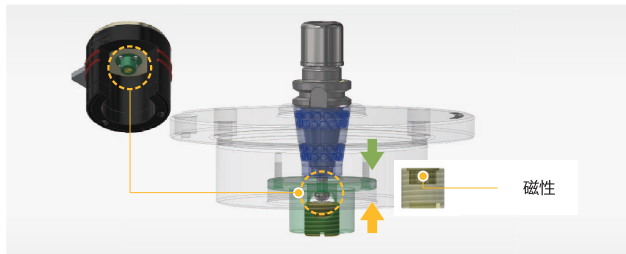
型号

跳动 仪器	S: 一般性 M: 复合型	标准型	柄径
ROT	S	ISO	15



跳动仪磁性部件

磁性部位可以防止跳动测量时由于与重量轻的仪器相互接触而产生移动，以至于提高稳定性。



- ▶ 在跳动测量中要防止因相互吸引而滑动

如何测试跳动

插入刀具并安装跳动指示表 → 转动刀具并且检查跳动情况



注意事项



- ▶ 测量时间以外，跳动仪应该保持与刀具有一定的距离
- ▶ 如果刀具长时间在ROT上，拉钉和刀柄等一些部位可能会被磁化（图示圆圈中部位）



- ▶ 如果有脏污灰尘等渗入固定器，可能影响跳动测量
- ▶ 在使用跳动仪之前，请确保要测量的刀具的柄和跳动仪内部保持干净(如果有脏物或者灰尘，请使用空气枪或酒精来清除杂物)
- ▶ 用完后请将跳动仪遮盖，避免灰尘进入

NEW



DZC

Zero fit 筒夹

特征

刀具顶端产生10~20 μm 的跳动减少到0~2 μm .

- ▶ 提高端铣刀刀的垂直度
- ▶ 提高光洁度以及加工品质
- ▶ 提高钻孔精度
- ▶ 提高刀具使用寿命



型号

Zero Fit

筒夹

DZC

筒夹尺寸

20

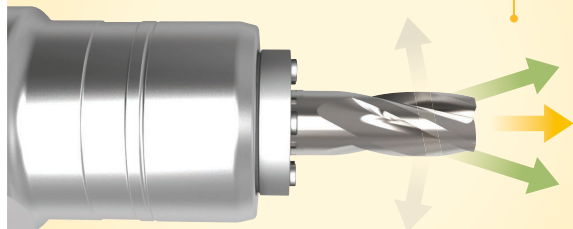
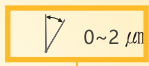
夹持直径

10



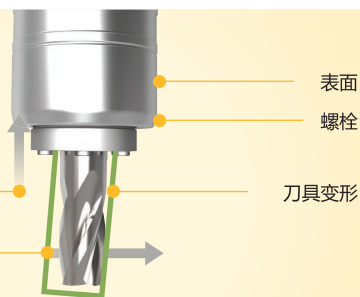
主要特征

刀具顶端产生10~20 μm 的跳动减少到0~2 μm .



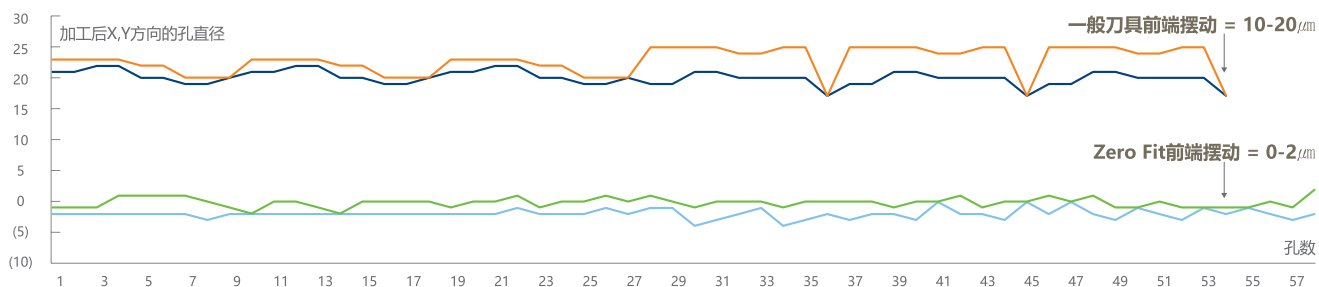
① 刀具震动的方向通过此处

② 能够保证刀具的垂直度



* 螺丝推动垫圈，保证工具的垂直度

PCD铰刀孔加工测试结果



— Zero fit 顶部 0° — Zero fit 顶部 90° — 一般顶部 0° — 一般顶部 90°

加工后孔实测偏差

基准 Ø8

Zero Fit

一般型

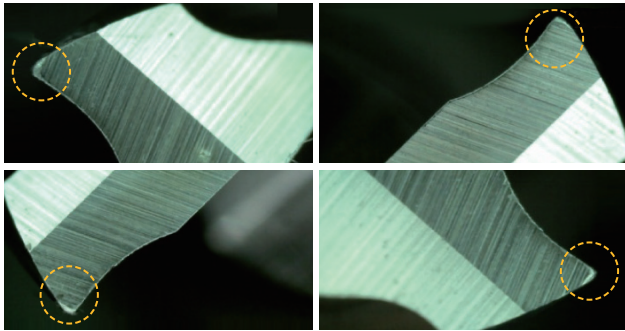
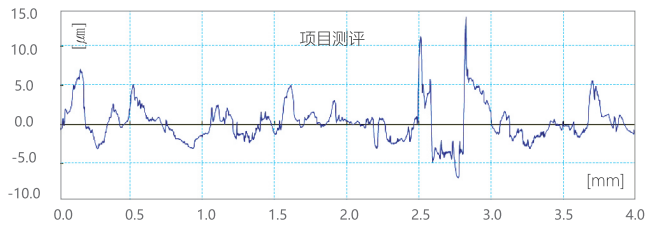
+0.003

+0.02

比较测试

刀具顶端跳动: $0-2\mu\text{m}$

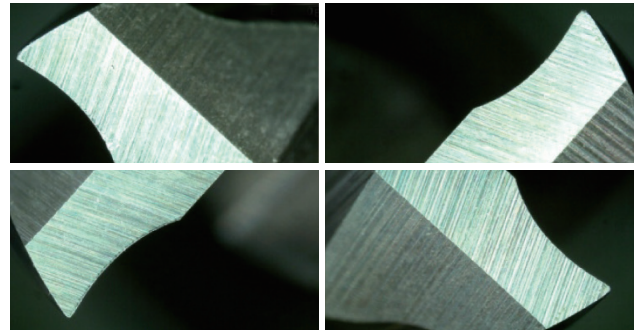
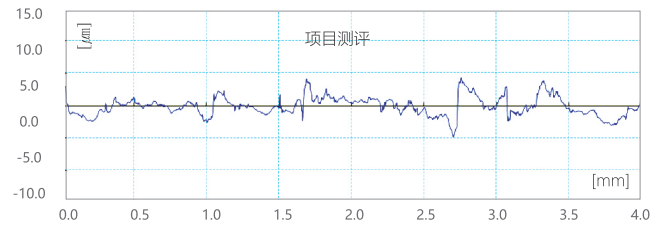
表面光洁度 Rz 11.064



刀具发生崩刃

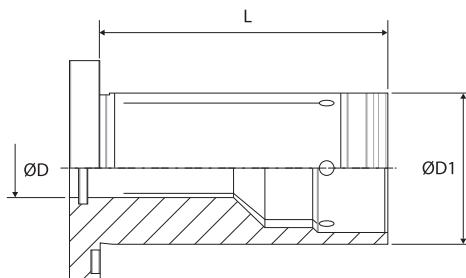
刀具顶端跳动: $10-20\mu\text{m}$

表面光洁度 Rz 6.688

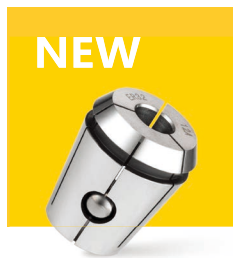


刀具未发生崩刃

详细信息



型号	ØD	ØD1	L
DZC20-6	6	20	56.5
DZC20-8	8		
DZC20-10	10		
DZC20-12	12		
DZC20-14	14		
DZC20-16	16		
DZC32-6	6	32	67.5
DZC32-8	8		
DZC32-10	10		
DZC32-12	12		
DZC32-16	16		
DZC32-20	20		
DZC32-25	25		



Lock ER Collet

防脱落型锁式筒夹

冷却系统
 LOCK

特征

- ▶ 防止端铣刀掉落的构造设计
- ▶ 防止刀具脱落，空转的现象
- ▶ 适用于大型模具及难加工材质加工
- ▶ 需要搭配使用斜削柄型端铣刀

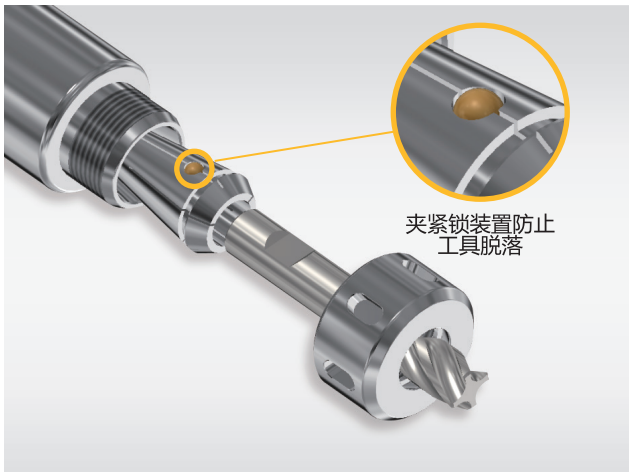
型号			
ER 筒夹	筒夹尺寸	工具直径	锁式
ER	20	12.0	L



构造特征

刀具无法脱落的构造

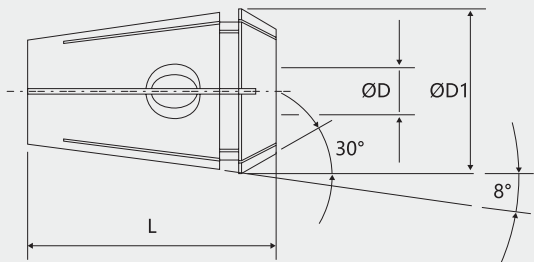
- ▶ 筒夹内部装有锁止销防止刀具脱落



使用方式

- ▶ 螺母与筒夹配合安装在刀柄上（与一般筒夹安装方法相同）
- ▶ 装配顶部工具(保证刀体上的凹槽方向与夹紧锁方向一致后安装)
- ▶ 锁紧螺母，完成安装

详细规格



型号	ER 尺寸	ØD	ØD1	L
ER20-6.0L	ER20	6	20.7	31.5
ER20-8.0L		8		
ER20-10.0L		10		
ER20-12.0L		12		
ER32-12.0L	ER32	12	32.7	40
ER32-16.0L		16		
ER32-20.0L		20		

* DIN ISO 15488-A基准操作

NEW



DCL

DINE C- Lock collet

 冷却系统
 LOCK

19

Lock ER Collet / DCL

特征

防止强力刀柄使用中刀具脱落的现象

- ▶ 提升刀具寿命防止不良产品产生(DINE刀柄为基准)
- ▶ 防止工具因内部冷却压力和振动造成刀具脱落
- ▶ 适用于加工阻力较大的难以加工材质
- ▶ 适用于航空航天、汽车产业中硬质合金等材质加工使用

型号

DINE
Lock-Collet
DCL

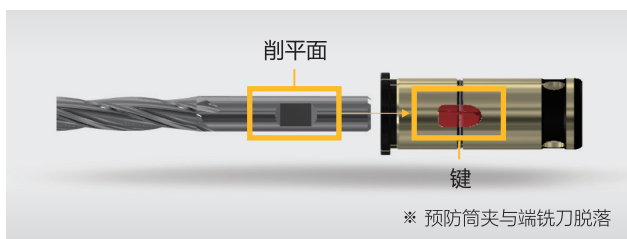
筒夹尺寸
32

刀具直径
20



构造特征

防止脱落的设计



- ▶ 即使在极端加工的情况下，也能防止刀具晃动或脱落
- ▶ 使用斜削型(DIN 6535HB)端铣刀

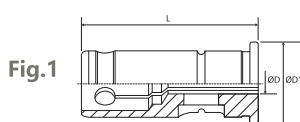
防滑结构



- ▶ 键槽靠近刀柄凹槽部位即使在高扭力的作用下也不会滑动

详细信息

型号



Designaton	ØD	ØD1	L	FIG.
DCL20-6	6	20	53	1
DCL20-8	8			
DCL20-10	10			
DCL20-12	12			
DCL20-14	14			
DCL20-16	16			
DCL20K	-	-	-	2
DCL32-6	6	32	64.5	1
DCL32-8	8			
DCL32-10	10			
DCL32-12	12			
DCL32-14	14			
DCL32-16	16			
DCL32-18	18			
DCL32-20	20			
DCL32-25	25			
DCL32K	-	-	-	2

主要构成

	配件	
	键	C-Grip
DCL20-6K	DCL20-6K	DCL-CG20
DCL20-8K	DCL20-8K	
DCL20-10K	DCL20-10K	
DCL20-12K	DCL20-12K	
DCL20-14K	DCL20-14K	
DCL20-16K	DCL20-16K	
DCL32-6K	DCL32-6K	DCL-CG32
DCL32-8K	DCL32-8K	
DCL32-10K	DCL32-10K	
DCL32-12K	DCL32-12K	
DCL32-14K	DCL32-14K	
DCL32-16K	DCL32-16K	
DCL32-18K	DCL32-18K	
DCL32-20K	DCL32-20K	
DCL32-25K	DCL32-25K	

NEW



STER PAT.

DINE 同步丝锥 ER/HC筒夹

特征

在高速攻丝过程中将同步错位的范围将至最小

- ▶ 同步误差最小化 提升精密度
- ▶ 防止丝锥破损提升刀具寿命
- ▶ 解决丝锥孔扩大和锥化问题
- ▶ 可使用 8° (HC10 筒夹) 和 16° (ER16筒夹)
- ▶ 推荐使用高速加工的专用丝锥



型号

同步丝锥
筒夹

DSTC

HC: HC 筒夹
ER: ER 筒夹

HC

筒夹尺寸

10

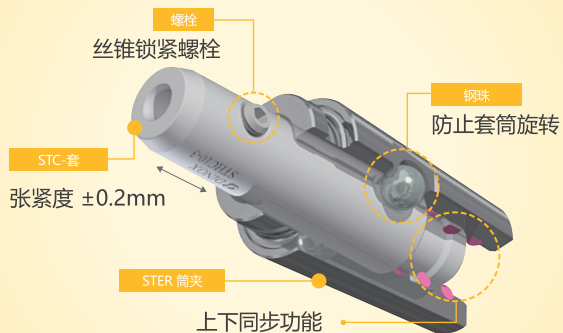
工具直径

3

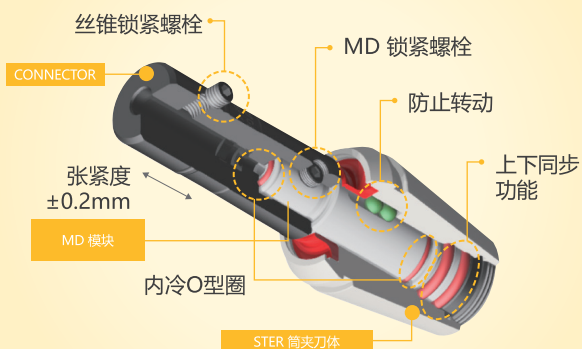


详细构造

STER/HC

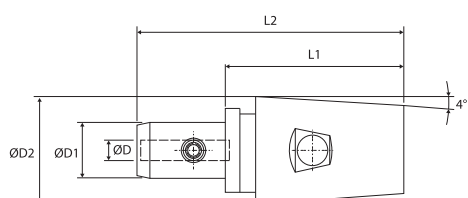


STER/ER

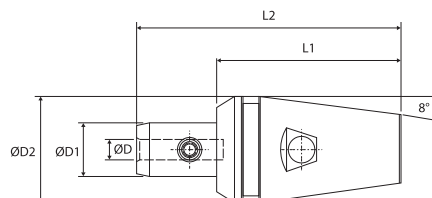


详细信息 I 攻丝范围 M1-M2.5

STHC10



STER16

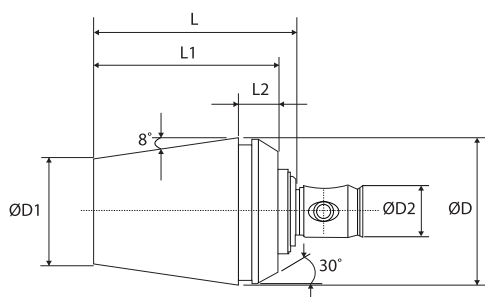


单位: mm

型号	ØD	ØD1	ØD2	L1	L2	攻丝范围	适用刀柄	配件(螺钉)
DSTC - HC10 - 3	3	8	15.9	27.5	39.5	M1-M2.5	SDC10	 BTF0303
DSTC - ER16 - 3	3	8	15.3	25	37.5	M1-M2.5	DSK10/ GSK10	 扳手 LW-1.5

详细信息 I 攻丝范围 M6-M16

筒夹



连接柄

Fig.1

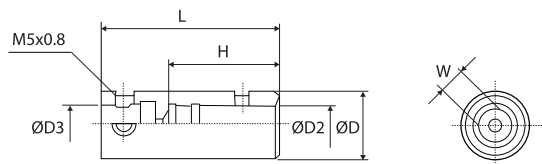
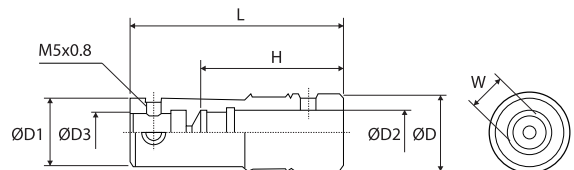


Fig.2



单位: mm

筒夹

型号	ØD	ØD1	ØD2	ØD3	L	L1	L2	配件(螺钉)
STER32	32	23.1	11	11	44	40	8.2	 BTT0506F

连接柄

型号	ØD	ØD1	ØD2	ØD3	L	H	W	Fig.	 BT0504 扳手 LW-2.5
STER32C-M6	19	-	6	11	50	29.5	4.5	1	
STER32C-M8	19		6.2	11	50	30	5	1	
STER32C-M10	19		7	11	50	29	5.5	1	
STER32C-M12	19		8.5	11	50	30.5	6.5	1	
STER32C-M14	19		10.5	11	50	31	8	1	
STER32C-M16	19		21	12.5	11	50	40.5	10	



HDG

液压膨胀刀柄测量仪

测量仪

特征

- 可以确定液压刀柄使用前压力是否正常
- ▶ 能够提前检测出刀柄压力是否正常 减少不良产品出厂
 - ▶ 防止加工中刀具脱落的现象发生

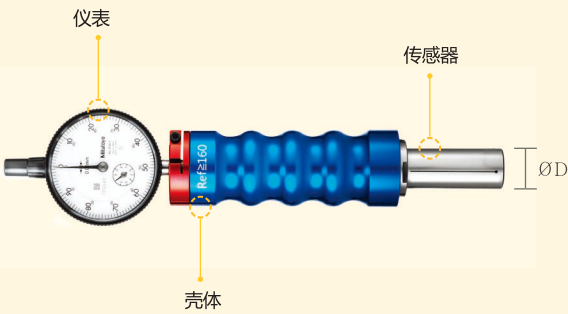
型号

液压膨胀刀柄
检测仪器
HDG

工具直径
20



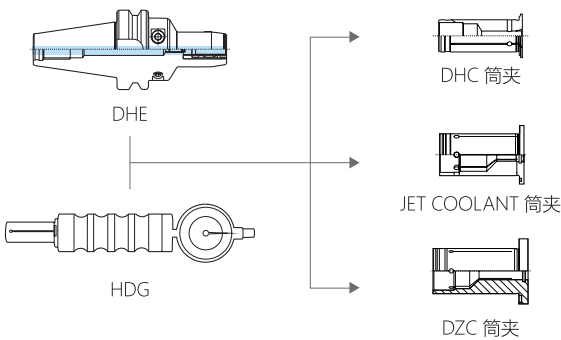
产品构造



HDG 产品

No.	产品 型号	ØD	应用	库存
1	HDG6	Ø6	用于DHEØ 6型的测量	●
2	HDG8	Ø8	用于DHEØ 8型的测量	
3	HDG10	Ø10	用于DHEØ10型的测量	
4	HDG12	Ø12	用于DHEØ12型的测量	●
5	HDG16	Ø16	用于DHEØ16型的测量	
6	HDG20	Ø20	用于DHEØ20型的测量	●

应用



HDG 适用表

HDG 型号	夹紧力 (N·m)	增加率(μ m)	
	合格标准	合格	检查需求
HDG-6	16	≥ 80	70-80
HDG-8	23	≥ 80	70-80
HDG-10	45	≥ 110	100-110
HDG-12	90	≥ 120	110-120
HDG-16	185	≥ 150	140-150
HDG-20	330	≥ 160	150-160

※ 在观察了增长率后，一定要检查仪表，以确定是否使用液压膨胀刀柄

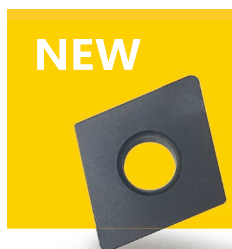


cBN

DNC100

GA, RA 断屑槽

UC 断屑槽



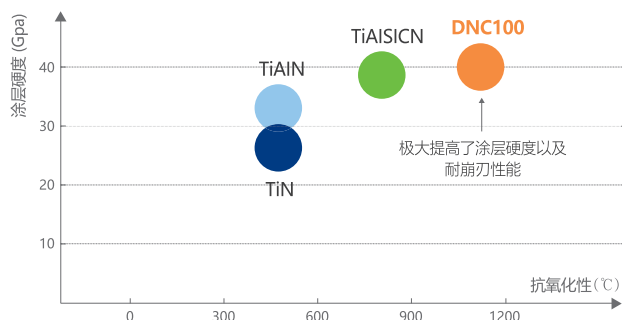
DNC100

涂层 cBN

- 连续加工
- M 最大切深 | 0.3mm
- + 涂层刀片
- H 热处理钢

特征

- ▶ 在高速加工中依旧可以保持很好的耐磨性
- ▶ 在高氧化温度下具有很强的耐热属性
- ▶ 具有高硬度、高抗氧化和抗切屑性能的涂层薄膜



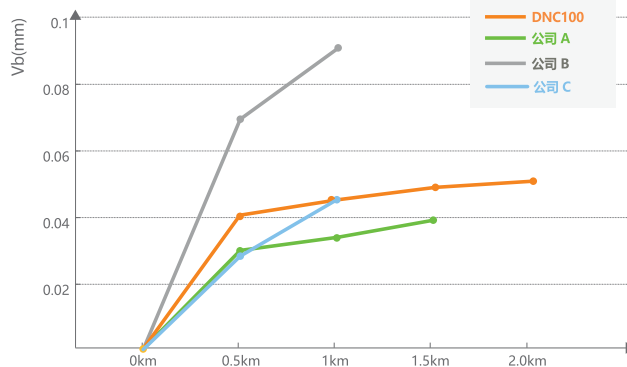
特征

- + 涂层
- H 热处理钢

材质	结构图	包含物	cBN 含量 (%)	颗粒尺寸 (μm)	硬度HV (Gpa)	横向破裂强度 (GPa)
DNC100		TiN	50 - 55	2	31 - 34	1.05 - 1.15

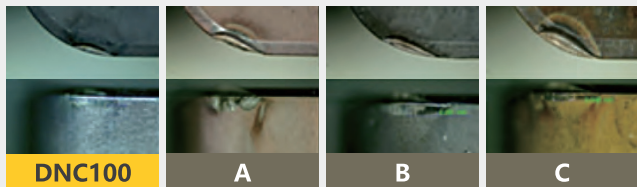


耐磨损性



切削性能测试

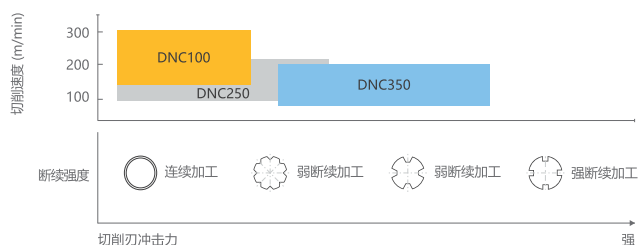
在高速加工中耐磨性能测试比较



切削条件

- 刀片型号: 2NU-CNGA120408
- 进给: 0.1mm/rev
- 测试刀杆: DCLNL2525-M12
- 切深: 0.1mm
- 被加工件: SCM415 (58~62HrC)
- 干加工
- 加工速度: 300m/min

应用范围



推荐切削条件

DNC100		
切削速度 V(m/min)	进给 (mm/rev)	切深 ap(mm)
180 — 300	0.03 — 0.3	0.03 — 0.3

- 采用高硬度薄膜涂层技术, 提高了耐磨性和抗氧化性
- 显著提高了刀片抗切屑、断裂和磨损的能力

NEW



GA, RA 断屑槽

cBN 断屑槽

断屑槽

25

DNC100 / GA, RA 断屑槽

特征

- ▶ 产品加工时可以防止被加工材料的切屑进入以至于影响加工效果，造成没有必要的损失
- ▶ 适合无人自动运转切削加工,使得生产效更大大提高
- ▶ RA断屑槽适合粗加工
- ▶ GA断屑槽适合精加工

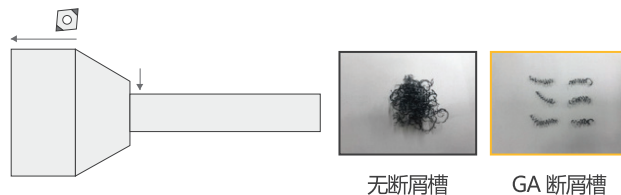


应用举例

- ▶ 刀片型号: 2NU-CNGM120412-GA
- ▶ 被加工件: 输入轴 (横截面加工)
- ▶ 切削条件: $V_c = 160\text{m/min}$, $f = 0.1\text{mm/rev}$, $a_p = 0.15\text{mm}$, 湿加工

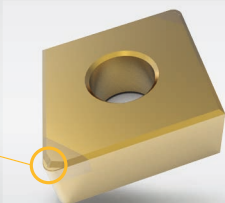
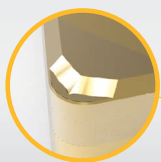
应用范围

- ▶ 刀片型号: 2NU-CNGM120420-RA
- ▶ 被加工件: 外环 (外径, 横截面加工)
- ▶ 切削条件: $V_c = 210\text{m/min}$, $f = 0.1\text{mm/rev}$, $a_p = 0.1\text{mm}$, 干加工

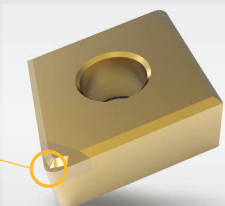
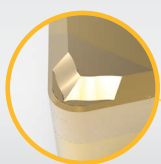


断屑槽

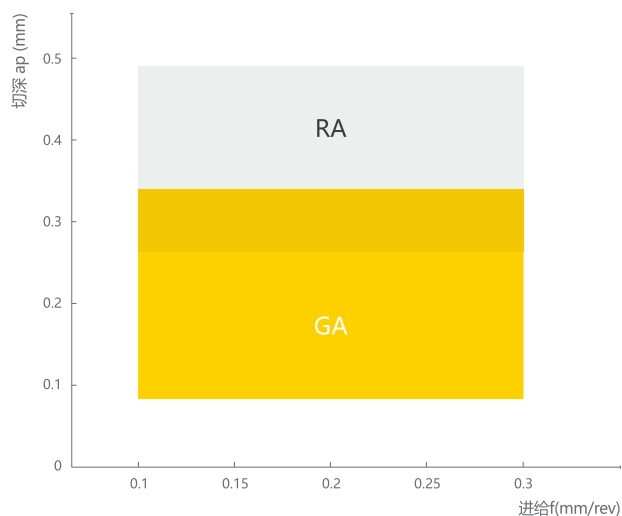
GA 断屑槽



RA 断屑槽



应用范围



※ 提升断屑效果最佳设计，使得切屑更容易弯曲

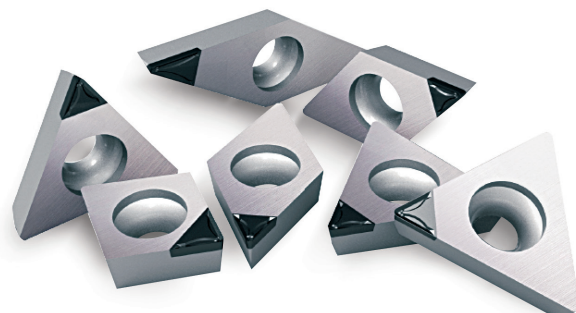


UC 断屑槽

带有断屑槽PCD刀片

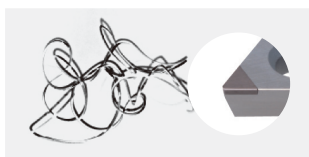
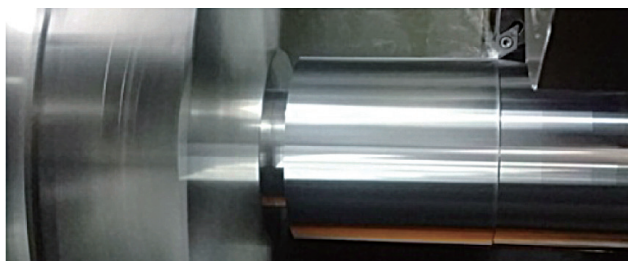
特征

- ▶ 解决切屑问题提高生产率
- ▶ 在多种加工领域保证稳定的切屑控制能力

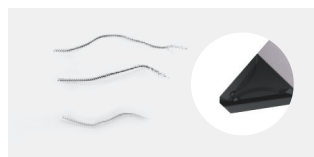


测试表现比较

- ▶ 刀片型号: DCMT11T304-UC
- ▶ 被加工件: AL6061 (Ø 100*160L 外径镗孔)
- ▶ 切削条件: $V_c=500\text{m/min}$, $f=0.15\text{mm/rev}$, $a_p=0.2\text{mm}$, 干加工



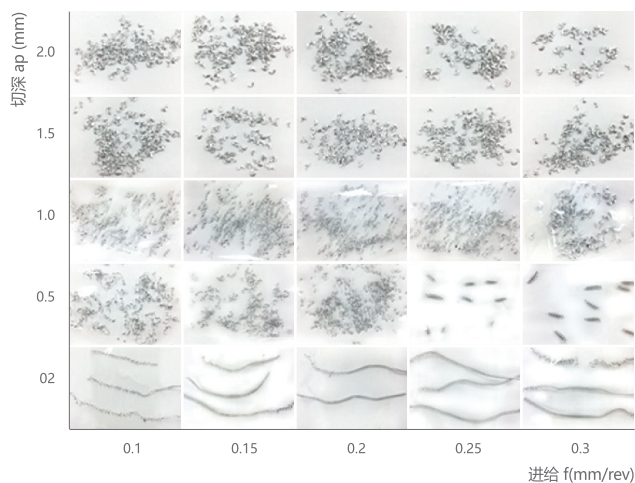
普通型 PCD



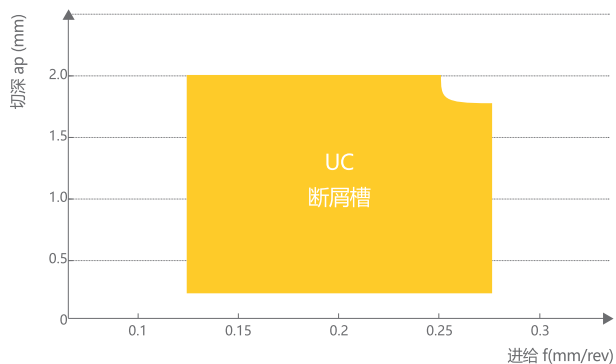
UC 断屑槽

断屑槽形状

- ▶ 刀片型号: DCMT11T304-UC
- ▶ 被加工件: AL6061 (Ø 100*160L 外径镗孔)
- ▶ 切削条件: $V_c = 500\text{m/min}$, 干加工



应用范围

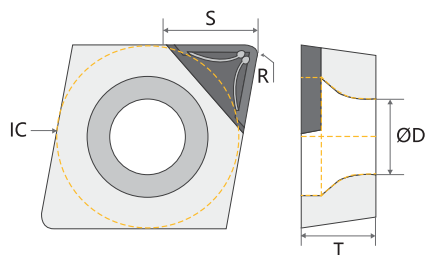


断屑槽

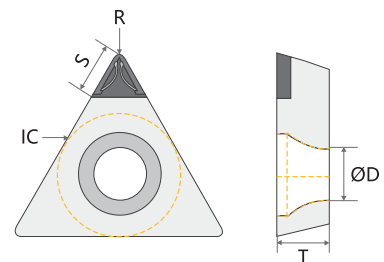


* 提升断屑效果最佳设计, 使得切屑更容易弯曲

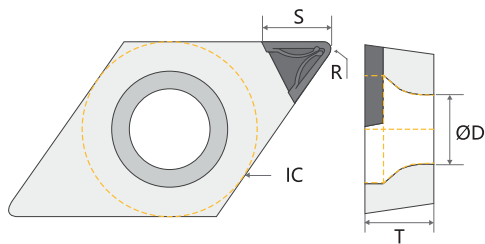
详细信息



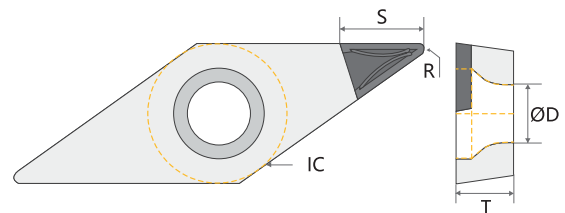
型号	S	内切圆 (IC)	厚度 (T)	R角 (R)	孔径 (ØD)
CCMT060204-UC	2.7	6.35	2.38	0.4	2.8
CCMT060208-UC	2.5	6.35	2.38	0.8	2.8
CCMT09T304-UC	4.3	9.525	3.97	0.4	4.4
CCMT09T308-UC	4.2	9.525	3.97	0.8	4.4



型号	S	内切圆 (IC)	厚度 (T)	R角 (R)	孔径 (ØD)
TPMT090204-UC	3.2	5.56	2.38	0.4	2.5
TPMT090208-UC	3.0	5.56	2.38	0.8	2.5
TPMT110304-UC	3.7	6.35	3.18	0.4	3.4
TPMT110308-UC	3.5	6.35	3.18	0.8	3.4



型号	S	内切圆 (IC)	厚度 (T)	R角 (R)	孔径 (ØD)
DCMT070204-UC	3.5	6.35	2.38	0.4	2.8
DCMT070208-UC	3.2	6.35	2.38	0.8	2.8
DCMT11T304-UC	3.5	9.525	3.97	0.4	4.4
DCMT11T308-UC	3.2	9.525	3.97	0.8	4.4



型号	S	内切圆 (IC)	厚度 (T)	R角 (R)	孔径 (ØD)
VBMT110304-UC	5.8	9.525	3.18	0.4	4.4
VBMT110308-UC	4.9	9.525	3.18	0.8	4.4
VBMT160404-UC	5.8	9.525	4.76	0.4	4.4
VBMT160408-UC	4.9	9.525	4.76	0.8	4.4
VCMT110304-UC	5.8	9.525	3.18	0.4	4.4
VCMT110308-UC	4.9	9.525	3.18	0.8	4.4
VCMT160404-UC	5.8	9.525	4.76	0.4	4.4
VCMT160408-UC	4.9	9.525	4.76	0.8	4.4



让维修更便捷
400-001-1199



中国分公司

高耐大因刀具（青岛）有限公司

地址：青岛市崂山区石岭路39号山东民营科技大厦（名汇国际）A座2106-2108

电话：0532-85885907 网址：www.dine.co.kr/chn 邮箱：dine@dinox.com.cn



北京办事处 010-64135287 东莞办事处 0769-81760592 重庆办事处 023-65770829

长春办事处 0431-85803550

无锡办事处 185-6267-8585 杭州办事处 185-6168-1155 宁波办事处 185-6280-2255

广州办事处 185-6279-7755



