

追加  
铸铁加工  
用材料

可换刀片式硬质合金钻头  
**WSTAR**可换刀片式钻头系列  
**S-TAW**

# 创新的刀片夹紧机构， 实现稳定的小径孔加工。

■ 备有直径  $\phi 10.0$  -  $\phi 18.4$ ，L/D1.5、3、5、8的刀柄。

NEW

短柄型  
(L/D1.5)

长柄型  
(8D)

# 可换刀片式硬质合金钻头

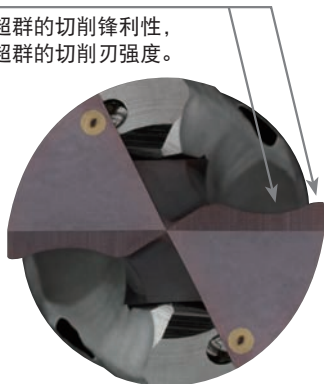
## WSTAR可换刀片式钻头系列

# S-TAW

### 追求切削锋利性、高精度、高刚性的设计

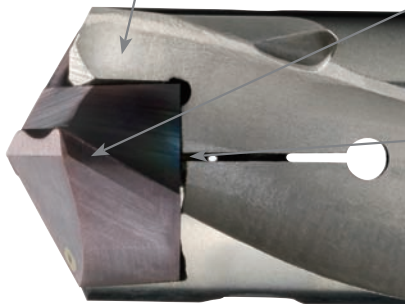
#### 波形刃

凹形刃实现超群的切削锋利性，凸形刃实现超群的切削刃强度。



#### 后支撑部

大支撑面大幅提高耐用性。



#### 强螺旋

采用低切削阻力与独创的槽形，提高断屑性，实现超群的排屑性。

#### 锁销

采用三菱独创的夹紧机构，确保高安装精度。

### 可对应钻削孔深至8D (备有L/D 1.5、3、5、8的刀柄)

#### ■短柄型 (1.5D)

1.5D短柄型可适用于浅孔的高精度、高效加工。最适合车床等的小零部件的孔加工。



#### ■长柄型 (8D)

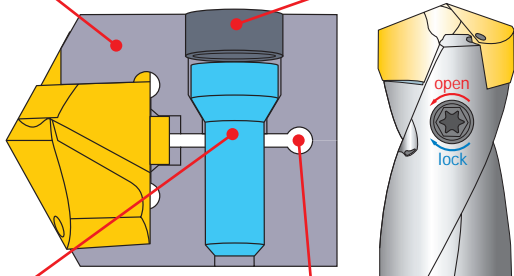
8D长柄型最优化的刀体形状，适用于深孔加工。槽的顶端至终端的心厚与槽宽实现最佳控制，深孔加工时兼备优异的刀柄刚性与排屑性。



### 三菱独创的稳固夹紧机构 (PAT.P.)

后支撑部 (带锥度)

挡块 (固定)



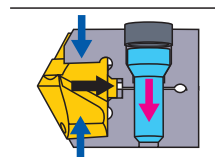
内螺钉

间隙

#### <刀片装卸示意图>

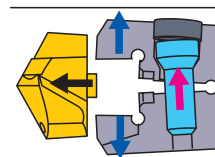
##### 【安装】

拧紧内螺钉 (lock方向)，用后支撑部的锥面将刀片稳固夹紧。



##### 【拆卸】

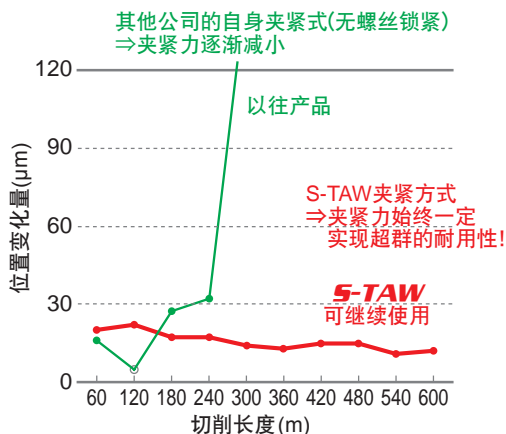
松开内螺钉 (open方向)，使其与挡块接触，后支撑部张开后，卸下刀片。



### 长寿命刀体与刀片

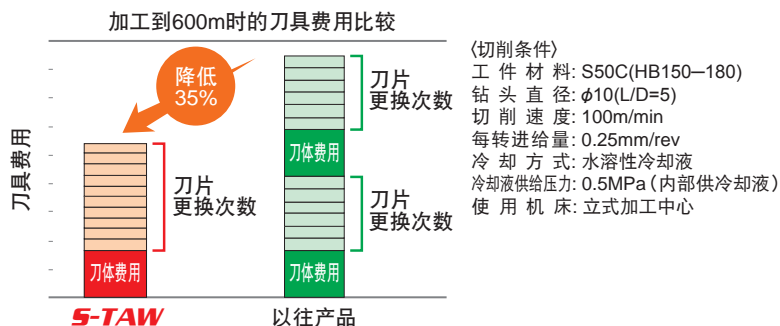
■采用三菱独创的稳固夹紧机构，实现长寿命！

#### ■刀体耐用性比较



■采用长寿命刀体与刀片，可降低成本！

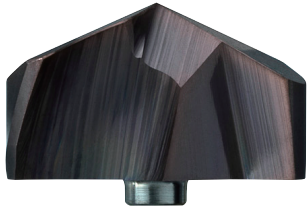
#### ■成本降低



## 刀片材料

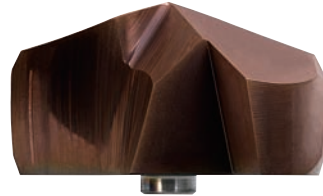
### 通用材料 **VP15TF**

■ 可适用于普通钢到软钢、碳钢、合金钢、不锈钢、铸铁等广泛的工件材料。



### 铸铁加工专用材料 **DP5010**

■ 铸铁加工专用高级基体材料与独创结晶控制技术制造的新PVD涂层材料。

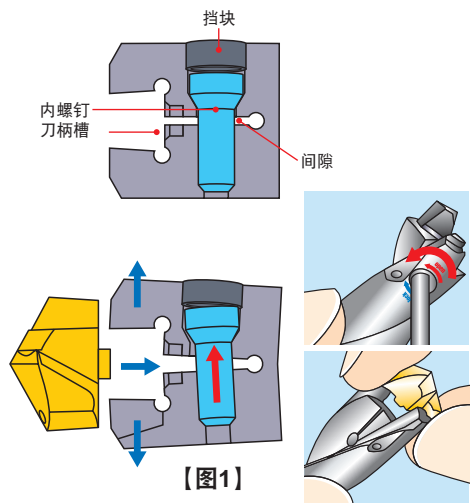


### 使用注意事项

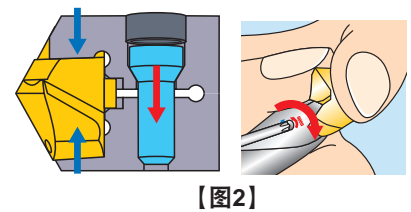
#### ■ 刀片的安装方法

1. 装入刀片前，请确认刀柄槽及槽底部的间隙是否有异物或污垢。有异物或污垢时，请用气枪清除。

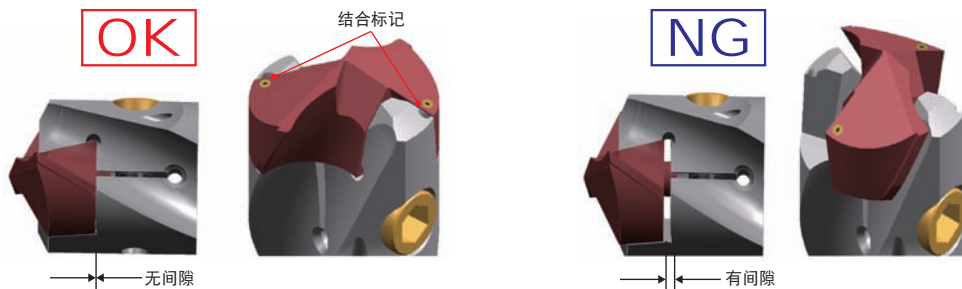
2. 如图1所示，使用附带扳手松开内螺钉，刀柄头部张开后，插入刀片。  
※附带扳手一定要插到内螺钉的扳手孔底部。



3. 插入刀片后，如图2所示，用手指轻按刀片顶端部的同时，拧紧内螺钉，使刀片稳固夹紧。  
※附带扳手一定要插到内螺钉的扳手孔底部。



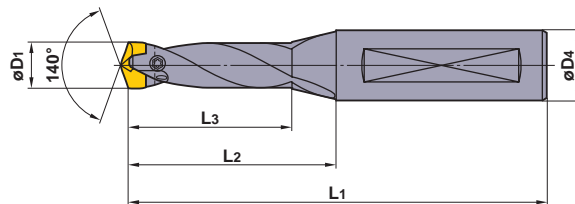
4. 确认刀片的底面与刀柄槽底部无间隙后使用。



注 刀片安装不当，可能会造成性能无法充分发挥或钻头刀体破损，因而要特别注意。  
务必在结合标记对齐的状态下进行安装。  
另外，加工时请使用防护罩、防护镜等防护用具。

# S-TAW

碳钢 合金钢	高硬度钢	不锈钢	铸铁	轻合金	耐热合金
◎		○	◎	○	




## 刀柄规格

钻头直径 对应范围 D1 (mm)	钻削孔深 (l/d)	刀柄		尺寸 (mm)				① ② 扳手
		型号	库存	有效槽长 L3	颈长 L2	全长 L1	柄径 D4	
NEW 10.0   10.4	1.5	STAWSS1000S16	●	22	32	80	16	①TIP06F
	3	STAWSN1000S16	●	37	47	95	16	
	5	STAWMN1000S16	●	57	67	115	16	
	NEW 8	STAWLN1000S16	●	87	97	145	16	
NEW 10.5   10.9	1.5	STAWSS1050S16	●	22	32	80	16	①TIP06F
	3	STAWSN1050S16	●	37	47	95	16	
	5	STAWMN1050S16	●	57	67	115	16	
	NEW 8	STAWLN1050S16	●	87	97	145	16	
NEW 11.0   11.4	1.5	STAWSS1100S16	●	25	36	84	16	①TIP06F
	3	STAWSN1100S16	●	41	52	100	16	
	5	STAWMN1100S16	●	66	77	125	16	
	NEW 8	STAWLN1100S16	●	96	107	155	16	
NEW 11.5   11.9	1.5	STAWSS1150S16	●	25	36	84	16	①TIP06F
	3	STAWSN1150S16	●	41	52	100	16	
	5	STAWMN1150S16	●	66	77	125	16	
	NEW 8	STAWLN1150S16	●	96	107	155	16	
NEW 12.0   12.4	1.5	STAWSS1200S16	●	27	39	87	16	①TIP06F
	3	STAWSN1200S16	●	45	57	105	16	
	5	STAWMN1200S16	●	70	82	130	16	
	NEW 8	STAWLN1200S16	●	105	117	165	16	
NEW 12.5   12.9	1.5	STAWSS1250S16	●	27	39	87	16	①TIP06F
	3	STAWSN1250S16	●	45	57	105	16	
	5	STAWMN1250S16	●	70	82	130	16	
	NEW 8	STAWLN1250S16	●	105	117	165	16	
NEW 13.0   13.4	1.5	STAWSS1300S16	●	30	43	91	16	②TIP08W
	3	STAWSN1300S16	●	49	62	110	16	
	5	STAWMN1300S16	●	74	87	135	16	
	NEW 8	STAWLN1300S16	●	114	127	175	16	
NEW 13.5   13.9	1.5	STAWSS1350S16	●	30	43	91	16	②TIP08W
	3	STAWSN1350S16	●	49	62	110	16	
	5	STAWMN1350S16	●	74	87	135	16	
	NEW 8	STAWLN1350S16	●	114	127	175	16	

注 标准品以外的特殊形状(例如:不同直径、不同长度、带倒角刃等)若有需求敬请垂询。

● : 标准库存品

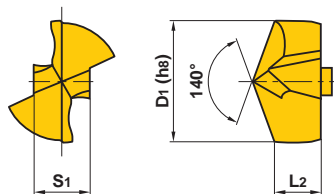
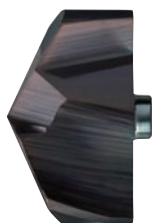
钻头直径 对应范围 D1 (mm)	钻削孔深 (l/d)	刀柄		尺寸 (mm)				 扳手
		型号	库存	有效槽长	颈长	全长	柄径	
				L3	L2	L1	D4	
NEW 14.0   14.4	1.5	STAWSS1400S16	●	31	45	93	16	TIP08W
	3	STAWSN1400S16	●	53	67	115	16	
	5	STAWMN1400S16	●	83	97	145	16	
	NEW 8	STAWLN1400S16	●	122	137	185	16	
NEW 14.5   14.9	1.5	STAWSS1450S16	●	31	45	93	16	TIP08W
	3	STAWSN1450S16	●	53	67	115	16	
	5	STAWMN1450S16	●	83	97	145	16	
	NEW 8	STAWLN1450S16	●	122	137	185	16	
NEW 15.0   15.4	1.5	STAWSS1500S20	●	33	48	98	20	TIP08W
	3	STAWSN1500S20	●	60	75	125	20	
	5	STAWMN1500S20	●	90	105	155	20	
	NEW 8	STAWLN1500S20	●	130	148	198	20	
NEW 15.5   16.4	1.5	STAWSS1600S20	●	34	50	100	20	TIP10W
	3	STAWSN1600S20	●	60	80	130	20	
	5	STAWMN1600S20	●	90	115	165	20	
	8	STAWLN1600S20	●	138	158	208	20	
NEW 16.5   17.4	1.5	STAWSS1700S20	●	36	53	103	20	TIP10W
	3	STAWSN1700S20	●	61	85	135	20	
	5	STAWMN1700S20	●	95	120	170	20	
	8	STAWLN1700S20	●	146	166	216	20	
NEW 17.5   18.4	1.5	STAWSS1800S20	●	37	55	105	20	TIP10W
	3	STAWSN1800S20	●	64	90	140	20	
	5	STAWMN1800S20	●	100	125	175	20	
	8	STAWLN1800S20	●	154	174	224	20	

注 标准品以外的特殊形状(例如:不同直径、不同长度、带倒角刃等)若有需求敬请垂询。



# S-TAW

## 刀片



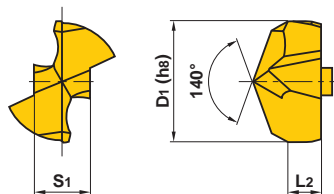
型号	库存		尺寸 (mm)			适用刀柄
	VP15TF	VP10H	D1	L2	S1	
STAWN1000TH	●	□	10.0	3.8	4.6	STAWSS1000S16 STAWSN1000S16 STAWMN1000S16 STAWLN1000S16
1010TH	●	□	10.1	3.8	4.6	
1020TH	●	□	10.2	3.8	4.6	
1030TH	●	□	10.3	3.8	4.6	
1040TH	●	□	10.4	3.8	4.6	
1050TH	●	□	10.5	4.0	4.8	STAWSS1050S16 STAWSN1050S16 STAWMN1050S16 STAWLN1050S16
1060TH	●	□	10.6	4.0	4.8	
1070TH	●	□	10.7	4.0	4.8	
1080TH	●	□	10.8	4.0	4.8	
1090TH	●	□	10.9	4.0	4.8	
1100TH	●	□	11.0	4.2	5.1	STAWSS1100S16 STAWSN1100S16 STAWMN1100S16 STAWLN1100S16
1110TH	●	□	11.1	4.2	5.1	
1120TH	●	□	11.2	4.2	5.1	
1130TH	●	□	11.3	4.2	5.1	
1140TH	●	□	11.4	4.2	5.1	
1150TH	●	□	11.5	4.4	5.3	STAWSS1150S16 STAWSN1150S16 STAWMN1150S16 STAWLN1150S16
1160TH	●	□	11.6	4.4	5.3	
1170TH	●	□	11.7	4.4	5.3	
1180TH	●	□	11.8	4.4	5.3	
1190TH	●	□	11.9	4.4	5.3	
1200TH	●	□	12.0	4.6	5.5	STAWSS1200S16 STAWSN1200S16 STAWMN1200S16 STAWLN1200S16
1210TH	●	□	12.1	4.6	5.5	
1220TH	●	□	12.2	4.6	5.5	
1230TH	●	□	12.3	4.6	5.5	
1240TH	●	□	12.4	4.6	5.5	
1250TH	●	□	12.5	4.8	5.8	STAWSS1250S16 STAWSN1250S16 STAWMN1250S16 STAWLN1250S16
1260TH	●	□	12.6	4.8	5.8	
1270TH	●	□	12.7	4.8	5.8	
1280TH	●	□	12.8	4.8	5.8	
1290TH	●	□	12.9	4.8	5.8	
1300TH	●	□	13.0	4.9	6.0	STAWSS1300S16 STAWSN1300S16 STAWMN1300S16 STAWLN1300S16
1310TH	●	□	13.1	4.9	6.0	
1320TH	●	□	13.2	4.9	6.0	
1330TH	●	□	13.3	4.9	6.0	
1340TH	●	□	13.4	4.9	6.0	
1350TH	●	□	13.5	5.1	6.2	STAWSS1350S16 STAWSN1350S16 STAWMN1350S16 STAWLN1350S16
1360TH	●	□	13.6	5.1	6.2	
1370TH	●	□	13.7	5.1	6.2	
1380TH	●	□	13.8	5.1	6.2	
1390TH	●	□	13.9	5.1	6.2	

● : 标准库存品 □ : 预订生产品  
(1盒1片装)

型号	库存		尺寸 (mm)			适用刀柄
	VP15TF	VP10H	D1	L2	S1	
<b>STAWN1400TH</b>	●		14.0	5.3	6.4	STAWSS1400S16 STAWSN1400S16 STAWMN1400S16 STAWLN1400S16
1410TH	●		14.1	5.3	6.4	
1420TH	●		14.2	5.3	6.4	
1430TH	●		14.3	5.3	6.4	
1440TH	●		14.4	5.3	6.4	
1450TH	●		14.5	5.5	6.7	STAWSS1450S16 STAWSN1450S16 STAWMN1450S16 STAWLN1450S16
1460TH	●		14.6	5.5	6.7	
1470TH	●		14.7	5.5	6.7	
1480TH	●		14.8	5.5	6.7	
1490TH	●		14.9	5.5	6.7	
1500TH	●		15.0	5.7	6.9	STAWSS1500S20 STAWSN1500S20 STAWMN1500S20 STAWLN1500S20
1510TH	●		15.1	5.7	6.9	
1520TH	●		15.2	5.7	6.9	
1530TH	●		15.3	5.7	6.9	
1540TH	●		15.4	5.7	6.9	
<b>NEW</b> 1550TH	●		15.5	5.9	7.1	STAWSS1600S20 STAWSN1600S20 STAWMN1600S20 STAWLN1600S20
<b>NEW</b> 1560TH	●		15.6	5.9	7.1	
<b>NEW</b> 1570TH	●		15.7	5.9	7.1	
<b>NEW</b> 1580TH	●		15.8	5.9	7.1	
<b>NEW</b> 1590TH	●		15.9	5.9	7.1	
<b>NEW</b> 1600TH	●		16.0	5.9	7.1	
<b>NEW</b> 1610TH	●		16.1	5.9	7.1	
<b>NEW</b> 1620TH	●		16.2	5.9	7.1	
<b>NEW</b> 1630TH	●		16.3	5.9	7.1	
<b>NEW</b> 1640TH	●		16.4	5.9	7.1	
<b>NEW</b> 1650TH	●		16.5	6.3	7.6	STAWSS1700S20 STAWSN1700S20 STAWMN1700S20 STAWLN1700S20
<b>NEW</b> 1660TH	●		16.6	6.3	7.6	
<b>NEW</b> 1670TH	●		16.7	6.3	7.6	
<b>NEW</b> 1680TH	●		16.8	6.3	7.6	
<b>NEW</b> 1690TH	●		16.9	6.3	7.6	
<b>NEW</b> 1700TH	●		17.0	6.3	7.6	
<b>NEW</b> 1710TH	●		17.1	6.3	7.6	
<b>NEW</b> 1720TH	●		17.2	6.3	7.6	
<b>NEW</b> 1730TH	●		17.3	6.3	7.6	
<b>NEW</b> 1740TH	●		17.4	6.3	7.6	
<b>NEW</b> 1750TH	●		17.5	6.7	8.1	STAWSS1800S20 STAWSN1800S20 STAWMN1800S20 STAWLN1800S20
<b>NEW</b> 1760TH	●		17.6	6.7	8.1	
<b>NEW</b> 1770TH	●		17.7	6.7	8.1	
<b>NEW</b> 1780TH	●		17.8	6.7	8.1	
<b>NEW</b> 1790TH	●		17.9	6.7	8.1	
<b>NEW</b> 1800TH	●		18.0	6.7	8.1	
<b>NEW</b> 1810TH	●		18.1	6.7	8.1	
<b>NEW</b> 1820TH	●		18.2	6.7	8.1	
<b>NEW</b> 1830TH	●		18.3	6.7	8.1	
<b>NEW</b> 1840TH	●		18.4	6.7	8.1	

# S-TAW

刀片  
(铸铁加工用)



型号	库存		尺寸 (mm)			适用刀柄
	DP5010		D1	L2	S1	
NEW STAWK1000TG	●		10.0	3.3	4.6	STAWSS1000S16 STAWSN1000S16 STAWMN1000S16 STAWLN1000S16
NEW 1010TG	●		10.1	3.3	4.6	
NEW 1020TG	●		10.2	3.3	4.6	
NEW 1030TG	●		10.3	3.3	4.6	
NEW 1040TG	●		10.4	3.3	4.6	
NEW 1050TG	●		10.5	3.5	4.8	STAWSS1050S16 STAWSN1050S16 STAWMN1050S16 STAWLN1050S16
NEW 1060TG	●		10.6	3.5	4.8	
NEW 1070TG	●		10.7	3.5	4.8	
NEW 1080TG	●		10.8	3.5	4.8	
NEW 1090TG	●		10.9	3.5	4.8	
NEW 1100TG	●		11.0	3.7	5.1	STAWSS1100S16 STAWSN1100S16 STAWMN1100S16 STAWLN1100S16
NEW 1110TG	●		11.1	3.7	5.1	
NEW 1120TG	●		11.2	3.7	5.1	
NEW 1130TG	●		11.3	3.7	5.1	
NEW 1140TG	●		11.4	3.7	5.1	
NEW 1150TG	●		11.5	3.9	5.3	STAWSS1150S16 STAWSN1150S16 STAWMN1150S16 STAWLN1150S16
NEW 1160TG	●		11.6	3.9	5.3	
NEW 1170TG	●		11.7	3.9	5.3	
NEW 1180TG	●		11.8	3.9	5.3	
NEW 1190TG	●		11.9	3.9	5.3	
NEW 1200TG	●		12.0	4.1	5.5	STAWSS1200S16 STAWSN1200S16 STAWMN1200S16 STAWLN1200S16
NEW 1210TG	●		12.1	4.1	5.5	
NEW 1220TG	●		12.2	4.1	5.5	
NEW 1230TG	●		12.3	4.1	5.5	
NEW 1240TG	●		12.4	4.1	5.5	
NEW 1250TG	●		12.5	4.2	5.8	STAWSS1250S16 STAWSN1250S16 STAWMN1250S16 STAWLN1250S16
NEW 1260TG	●		12.6	4.2	5.8	
NEW 1270TG	●		12.7	4.2	5.8	
NEW 1280TG	●		12.8	4.2	5.8	
NEW 1290TG	●		12.9	4.2	5.8	
NEW 1300TG	●		13.0	4.4	6.0	STAWSS1300S16 STAWSN1300S16 STAWMN1300S16 STAWLN1300S16
NEW 1310TG	●		13.1	4.4	6.0	
NEW 1320TG	●		13.2	4.4	6.0	
NEW 1330TG	●		13.3	4.4	6.0	
NEW 1340TG	●		13.4	4.4	6.0	
NEW 1350TG	●		13.5	4.6	6.2	STAWSS1350S16 STAWSN1350S16 STAWMN1350S16 STAWLN1350S16
NEW 1360TG	●		13.6	4.6	6.2	
NEW 1370TG	●		13.7	4.6	6.2	
NEW 1380TG	●		13.8	4.6	6.2	
NEW 1390TG	●		13.9	4.6	6.2	

● : 标准库存品(1盒1片装)



型号	库存		尺寸 (mm)			适用刀柄
	DP5010		D1	L2	S1	
NEW STAWK1400TG	●		14.0	4.8	6.4	STAWSS1400S16 STAWSN1400S16 STAWMN1400S16 STAWLN1400S16
NEW 1410TG	●		14.1	4.8	6.4	
NEW 1420TG	●		14.2	4.8	6.4	
NEW 1430TG	●		14.3	4.8	6.4	
NEW 1440TG	●		14.4	4.8	6.4	
NEW 1450TG	●		14.5	5.0	6.7	STAWSS1450S16 STAWSN1450S16 STAWMN1450S16 STAWLN1450S16
NEW 1460TG	●		14.6	5.0	6.7	
NEW 1470TG	●		14.7	5.0	6.7	
NEW 1480TG	●		14.8	5.0	6.7	
NEW 1490TG	●		14.9	5.0	6.7	
NEW 1500TG	●		15.0	5.2	6.9	STAWSS1500S20 STAWSN1500S20 STAWMN1500S20 STAWLN1500S20
NEW 1510TG	●		15.1	5.2	6.9	
NEW 1520TG	●		15.2	5.2	6.9	
NEW 1530TG	●		15.3	5.2	6.9	
NEW 1540TG	●		15.4	5.2	6.9	
NEW 1550TG	●		15.5	5.3	7.1	STAWSS1600S20 STAWSN1600S20 STAWMN1600S20 STAWLN1600S20
NEW 1560TG	●		15.6	5.3	7.1	
NEW 1570TG	●		15.7	5.3	7.1	
NEW 1580TG	●		15.8	5.3	7.1	
NEW 1590TG	●		15.9	5.3	7.1	
NEW 1600TG	●		16.0	5.3	7.1	
NEW 1610TG	●		16.1	5.3	7.1	
NEW 1620TG	●		16.2	5.3	7.1	
NEW 1630TG	●		16.3	5.3	7.1	
NEW 1640TG	●		16.4	5.3	7.1	
NEW 1650TG	●		16.5	5.7	7.6	STAWSS1700S20 STAWSN1700S20 STAWMN1700S20 STAWLN1700S20
NEW 1660TG	●		16.6	5.7	7.6	
NEW 1670TG	●		16.7	5.7	7.6	
NEW 1680TG	●		16.8	5.7	7.6	
NEW 1690TG	●		16.9	5.7	7.6	
NEW 1700TG	●		17.0	5.7	7.6	
NEW 1710TG	●		17.1	5.7	7.6	
NEW 1720TG	●		17.2	5.7	7.6	
NEW 1730TG	●		17.3	5.7	7.6	
NEW 1740TG	●		17.4	5.7	7.6	
NEW 1750TG	●		17.5	6.0	8.1	STAWSS1800S20 STAWSN1800S20 STAWMN1800S20 STAWLN1800S20
NEW 1760TG	●		17.6	6.0	8.1	
NEW 1770TG	●		17.7	6.0	8.1	
NEW 1780TG	●		17.8	6.0	8.1	
NEW 1790TG	●		17.9	6.0	8.1	
NEW 1800TG	●		18.0	6.0	8.1	
NEW 1810TG	●		18.1	6.0	8.1	
NEW 1820TG	●		18.2	6.0	8.1	
NEW 1830TG	●		18.3	6.0	8.1	
NEW 1840TG	●		18.4	6.0	8.1	

# S-TAW

## 刃口修磨量的选择

若希望订购非标准刃口修磨的刀片，请在型号后标注下图所示的刃口修磨代号。

(刀片型号)



(刃口修磨规定)



刃口修磨代号	刃口修磨量 (mm)
F	无
G	0.02—0.05
H (标准品)	0.05—0.10
无标记	0.10—0.15
K	0.15—0.20
S	0.20—0.25
M	0.25—0.30

## 推荐切削条件

工件材料	钻头直径 条件 硬度	φ10.0—φ12.9		φ13.0—φ13.9		φ14.0—φ15.4		φ15.5—φ18.4	
		切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)	切削速度 (m/min)	每转进给量 (mm/rev)
P 软钢 碳钢 合金钢	≤HB180	80 (60—100)	0.20 (0.15—0.25)	90 (70—110)	0.25 (0.20—0.30)	100 (80—120)	0.30 (0.25—0.35)	100 (80—120)	0.35 (0.25—0.40)
	HB180—280	80 (60—100)	0.20 (0.15—0.25)	90 (70—110)	0.25 (0.20—0.30)	100 (80—120)	0.30 (0.25—0.35)	100 (80—120)	0.35 (0.25—0.40)
	HB280—350	70 (60—90)	0.20 (0.15—0.25)	80 (60—100)	0.25 (0.20—0.30)	90 (70—110)	0.25 (0.20—0.30)	90 (70—110)	0.30 (0.20—0.35)
M 不锈钢	≤HB200	40 (30—50)	0.13 (0.10—0.16)	50 (40—60)	0.15 (0.12—0.18)	60 (50—70)	0.17 (0.14—0.20)	60 (50—70)	0.17 (0.14—0.20)
K 灰铸铁 球墨铸铁	抗拉强度 ≤350MPa	80 (60—100)	0.20 (0.15—0.25)	90 (70—110)	0.25 (0.20—0.30)	100 (80—120)	0.30 (0.25—0.35)	120 (80—140)	0.45 (0.35—0.55)
	抗拉强度 ≤450MPa	70 (60—90)	0.20 (0.15—0.25)	80 (60—100)	0.25 (0.20—0.30)	90 (70—110)	0.30 (0.25—0.35)	100 (80—120)	0.35 (0.25—0.40)

- 注1 使用钻削孔深1.5D用钻头时，可将每转进给量提高20%左右。
- 注2 使用钻削孔深8D用钻头时，请将切削速度降低20%左右后使用。
- 注3 使用钻削孔深8D用钻头时，推荐预先进行同尺寸的导孔加工。
- 注4 不锈钢加工时，请使用内部供冷却液方式。（不推荐使用油雾、MQL方式）

## 内螺钉、挡块零部件表

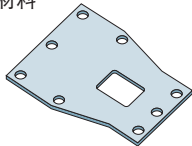

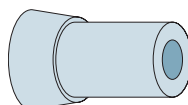
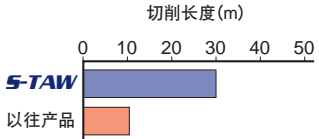
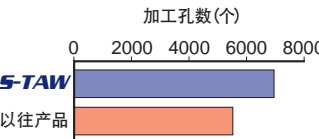
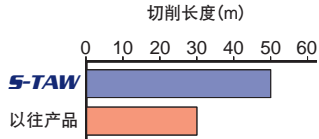
对应刀柄	内螺钉、挡块 整套型号		
		内螺钉	挡块
<b>STAWSS/SN/MN/LN1000S16</b>	WS203107TPS-35LH	WS203107TPS	WS35LH
<b>STAWSS/SN/MN/LN1050S16</b>	WS203107TPS-35LH	WS203107TPS	WS35LH
<b>STAWSS/SN/MN/LN1100S16</b>	WS203108TPS-35LH	WS203108TPS	WS35LH
<b>STAWSS/SN/MN/LN1150S16</b>	WS203108TPS-35LH	WS203108TPS	WS35LH
<b>STAWSS/SN/MN/LN1200S16</b>	WS203108TPS-35LH	WS203108TPS	WS35LH
<b>STAWSS/SN/MN/LN1250S16</b>	WS203108TPS-35LH	WS203108TPS	WS35LH
<b>STAWSS/SN/MN/LN1300S16</b>	WS253909TPS-45LH	WS253909TPS	WS45LH
<b>STAWSS/SN/MN/LN1350S16</b>	WS253909TPS-45LH	WS253909TPS	WS45LH
<b>STAWSS/SN/MN/LN1400S16</b>	WS253909TPS-45LH	WS253909TPS	WS45LH
<b>STAWSS/SN/MN/LN1450S16</b>	WS253909TPS-45LH	WS253909TPS	WS45LH
<b>STAWSS/SN/MN/LN1500S20</b>	WS253909TPS-45LH	WS253909TPS	WS45LH
<b>STAWSS/SN/MN/LN1600S20</b>	WS304912TPS-55LH	WS304912TPS	WS55LH
<b>STAWSS/SN/MN/LN1700S20</b>	WS304912TPS-55LH	WS304912TPS	WS55LH
<b>STAWSS/SN/MN/LN1800S20</b>	WS304912TPS-55LH	WS304912TPS	WS55LH

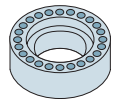
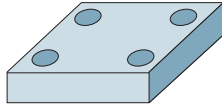
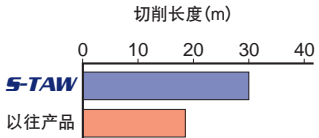
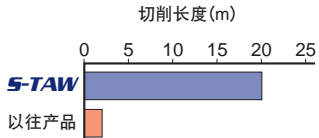
\* 安装扭矩(N·m) : WS35LH=1.2, WS45LH=2.0, WS55LH=2.5

注 推荐使用厂家标准的内螺钉、挡块等零部件进行更换, 更换时请仔细阅读说明书中的注意事项。

# S-TAW

## 使用实例

刀 柄		STAWMN1000S16	STAWSS1150S16	STAWMN1350S16
刀 片(材 料)		STAWN1000TH (VP15TF)	STAWN1150TH (VP15TF)	STAWN1350TH (VP15TF)
工 件 材 料		高强度材料 	轴承钢 (SUJ2) 	碳钢 (S45C) 
零 部 件 名 称		支撑臂零部件	套筒	轴
切 削 条 件	切 削 速 度(m/min)	100	62	95
	每 转 进 给 量(mm/rev)	0.25	0.17	0.25
	转 速(min <sup>-1</sup> )	3183	1716	2240
	进 给 速 度(mm/min)	796	292	560
冷 却 方 式		水溶性(内部供冷却液)	水溶性(内部供冷却液)	水溶性(内部供冷却液)
使 用 机 床		立式加工中心	车床	车床
结 果				

刀 柄		STAWMN1100S16	STAWSN1450S16
刀 片(材 料)		STAWN1100TH (VP15TF)	STAWK1450TG(DP5010)
工 件 材 料		合金钢 (SNCM439) 	铸铁 (FC250) 
零 部 件 名 称		机械零部件	机械联板
切 削 条 件	切 削 速 度(m/min)	70	180
	每 转 进 给 量(mm/rev)	0.25	0.4
	转 速(min <sup>-1</sup> )	2025	3951
	进 给 速 度(mm/min)	506	1580
冷 却 方 式		水溶性(内部供冷却液)	水溶性(内部供冷却液)
使 用 机 床		卧式加工中心	立式加工中心
结 果			

关于安全

- 请勿用手直接接触切削刃、切屑。
- 请在推荐条件范围内使用,及早更换刀具。
- 有时会有高温的切屑飞出,伸长的切屑排出。请使用防护罩、防护镜等防护用具。
- 使用非水溶性切削液时,务必采取防火措施。
- 使用旋转刀具时,务必进行试运转,确认有无摇摆、振动、异常声音。
- 研磨或加热切削工具会产生粉尘、烟雾。大量吸入、饮入、与眼睛、皮肤接触,会对人体有害。

**三菱综合材料株式会社** MITSUBISHI MATERIALS CORPORATION

**三菱综合材料管理(上海)有限公司** 三菱综合材料刀具切削技术服务热线 三菱 三菱

**400-001-3030**

〒200040 中国上海市静安区南京西路1468号中欣大厦4108室

电话: 021-6289-0022

传真: 021-6279-1180

<http://www.mmsc-carbide.com.cn>

(规格若有更改,恕不事先通知)

EXP-10-E062  
####.##.AK(##)