反振动钻孔是CNC加工中重要的工具配件。在刀杆的应用中，较大的L/D比可能会导致工具挠度和振动，从而影响获得的准确性和表面饰面，以完成深孔钻孔的最佳结果，开发了硬质合金抗震刀杆，以提高加工性能，更高的工艺质量和更高的工艺质量和更高的工艺性能和更长的切削刀片生命。

抗震刀杆

Boring bar

尺寸公差 Size of tolerance

规格 Specifications	尺寸/Dimension								
	直径		孔径		沉孔直径		长度		螺纹
	ØD(mm)	Tol.(mm)	ØD(mm)	Tol.(mm)	ØD2(mm)	Tol.(mm)	L(mm)	Tol.(mm)	M
Ø8	8.0	+0.40 ~ +1.00	2.0	±2.0	4.5	-0.30~0.70	100	+0.60~+1.20	M4
Ø10	10.0	+0.40 ~ +1.00	2.5	±2.0	5.5	-0.30~0.70	100~150	+0.60~+1.20	M5
Ø12	12.0	+0.40 ~ +1.00	3.0	±2.0	6.5	-0.30~0.70	100~200	+0.60~+1.20	M6
Ø15	15.0	+0.60 ~ +1.20	4.2	±2.0	8.5	-0.30~0.70	100~200	+0.80~+1.50	M8
Ø15.6	15.6	+0.60 ~ +1.20	4.2	±2.0	8.5	-0.30~0.70	150~250	+0.80~+1.50	M8
Ø16	16.0	+0.60 ~ +1.20	4.2	±2.0	8.5	-0.30~0.70	100~300	+0.80~+1.50	M8
Ø19	19.0	+0.80 ~ +1.50	5.2	±2.0	10.5	-0.30~0.70	150~250	+1.00~1.80	M10
Ø20	20.0	+0.80 ~ +1.50	5.2	±2.0	10.5	-0.30~0.70	100~300	+1.00~1.80	M10
Ø24	24.0	+1.00~+1.80	8.0	±3.0	12.5	-0.30~0.70	150~300	+1.20~+2.00	M12
Ø25	25.0	+1.00~+1.80	8.0	±3.0	12.5	-0.30~0.70	150~300	+1.20~+2.00	M12
Ø32	32.0	+1.20~+2.00	10.0	±3.0	17.0	-0.30~0.70	150~400	+1.50~2.20	M16

φd2
M
φd
M1
φd1
φD
L