



MaxPro Drill

高效孔加工!

Tooling for you.





MaxPro
Drill 高效加工!

使用MAXPRO钻头提高生产力!

MaxPro Drill可转位钻头产品系列，是一款多功能、高性能的产品，专为在各种表面上进行高效钻孔操作而设计。

产品直径范围：14mm - 50mm

钻孔长度：2xDc, 3Dc, 4Dc & 5xDc

其专用切削刀片可在平面、斜面上进行高效、精确的钻孔；也可用于制造交叉孔、链式钻孔和叠层钻孔。

无论是在多层材料中钻孔，还是在复杂的钻孔项目中工作，MaxPro Drill都能提供可靠的性能和卓越的加工质量。

其模块化设计和快速更换插件也有助于减少工具转换时间并提高生产率。





MaxPro Drill

高效孔加工!

可转位钻削工具

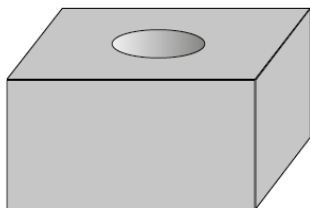
产品应用:

- 平面钻孔
- 斜面钻孔
- 交叉孔加工
- 链式钻孔
- 叠板钻孔

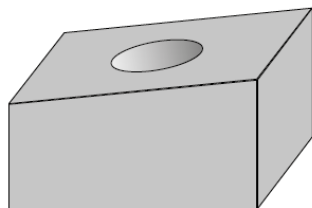
直径 Dc	14 - 50
长度 Length	2xDc to 5xDc
刀片大小 Insert size	S(X)OKX 05 to S(X)OKX 15

产品应用

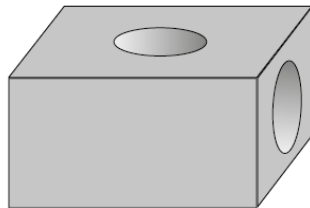
平面钻孔



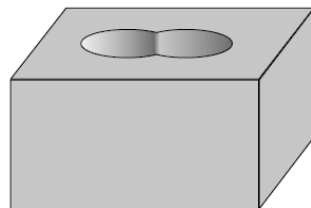
斜面钻孔



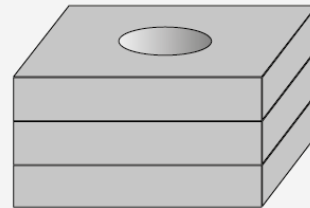
交叉孔



链式孔



叠板钻孔



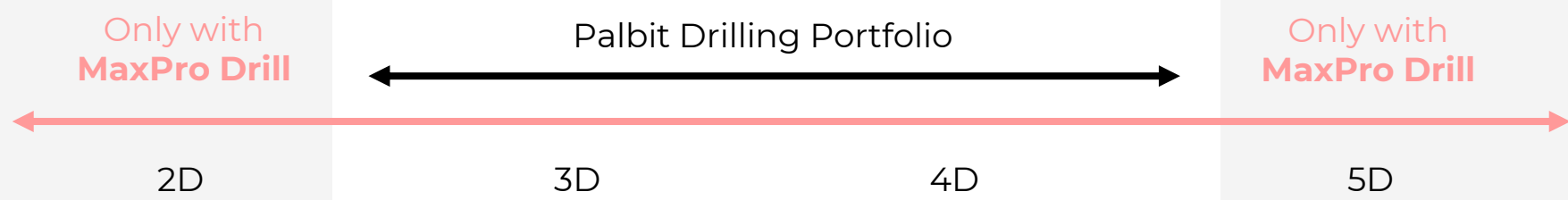
Palbit Drilling Portfolio



Only with
MaxPro Drill

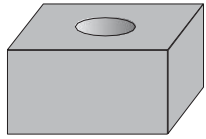


长径比



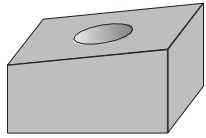
ONE LINE, MULTIPLE CHOICES!

MaxPro Drill的切割直径从14mm到50mm，钻孔长度从2xDc到5xDc，能够满足各种钻孔要求。



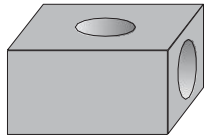
平面钻孔

MaxPro Drill专为在平面上进行高效、精确的钻孔而设计。其切削刀片经过精心挑选，可在各种材料上提供最佳性能。



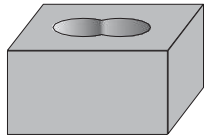
斜面钻孔

MaxPro Drill也适用于在倾斜表面上钻孔。它的专用刀片可以处理以不同角度切割材料所需的切割力和扭矩。



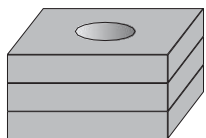
交叉孔加工

MaxPro Drill具有精确的定位和出色的稳定性，是制作交叉孔的理想选择。它可以在不影响成品质量的情况下进行准确高效的钻孔作业。



链式孔加工

MaxPro Drill凭借其尖端的设计和高质量的切削刀片，能够执行链式钻孔操作。它可以加快钻孔速度，提高生产率，同时还可以减少工具更换时间。



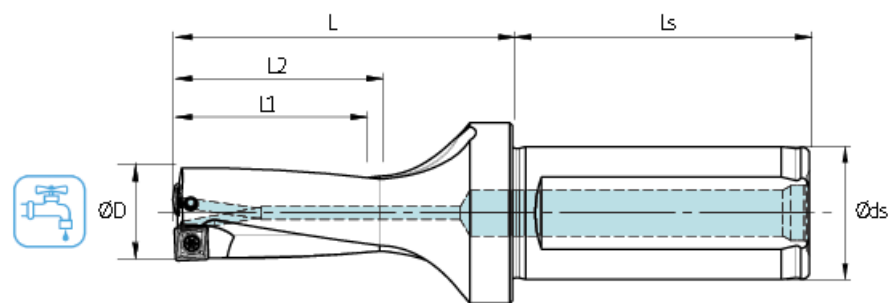
叠板孔加工

MaxPro Drill也非常适合叠层钻孔加工。其模块化设计和可靠的性能使其成为精确、轻松地钻取多层材料的绝佳选择。



产品综述

刀杆 (2D to 5D)	中心刀片	外侧刀片	库存
XCS 14020 to XCS 16020	XOKX 050204	SOKX 050204	●
XCS 16525 to XCS 19525	XOKX 060204	SOKX 060205	●
XCS 20025 to XCS 23525	XOKX 07T205	SOKX 07T208	●
XCS 24032 to XCS 29532	XOKX 090305	SOKX 090308	●
XCS 30032 to XCS 35032	XOKX 11T306	SOKX 11T308	●
XCS 36040 to XCS 42040	XOKX 130406	SOKX 130410	●
XCS 43040 to XCS 50040	XOKX 150508	SOKX 150510	●



SOKX
外侧刀片



XOKX
中心刀片



SOKX-MP



+

XOKX-MP



SOKX-MS



+

XOKX-MS

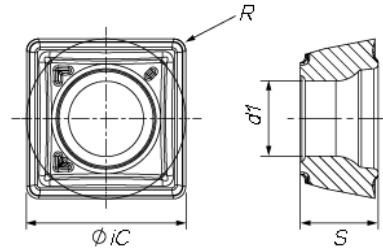


INSERTS

SOKX-MP



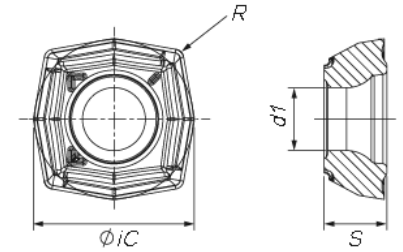
SOKX-MS



XOKX-MP



XOKX-MS



Geometry code	ISO Reference	P		M		K		S		Dimensions Dimensões Dimensiones (mm)			
		PVD		PVD		PVD		PVD		iC	S	d1	R
		T1	P4	Y3	X9	T1	P4	Y3	X9				
1142113	SOKX 050204-MP	⊗				⊗				5,10	2,50	2,40	0,40
1142115	SOKX 060205-MP	⊗				⊗				6,20	2,60	2,60	0,50
1142117	SOKX 07T208-MP	⊗				⊗				7,50	2,90	2,90	0,80
1142119	SOKX 090308-MP	⊗				⊗				9,20	3,50	3,50	0,80
1142121	SOKX 11T308-MP	⊗				⊗				11,00	4,20	4,10	0,80
1142123	SOKX 130410-MP	⊗				⊗				13,00	4,73	4,60	1,00
1142125	SOKX 150510-MP	⊗				⊗				15,20	5,30	5,60	1,00
1142127	SOKX 050204-MS			⊗				⊗		5,10	2,50	2,40	0,40
1142129	SOKX 060205-MS			⊗				⊗		6,20	2,60	2,60	0,50
1142131	SOKX 07T208-MS			⊗				⊗		7,50	2,90	2,90	0,80
1142133	SOKX 090308-MS			⊗				⊗		9,20	3,50	3,50	0,80
1142135	SOKX 11T308-MS			⊗				⊗		11,00	4,20	4,10	0,80
1142137	SOKX 130410-MS			⊗				⊗		13,00	4,73	4,60	1,00
1142139	SOKX 150510-MS			⊗				⊗		15,20	5,30	5,60	1,00

⊗ Stock item | Produto de stock | Itens de stock ○ Available under request | Disponível sobre consulta Disponível bajo consulta

Insert order code = (1) Geometry Code + (2) Grade Code

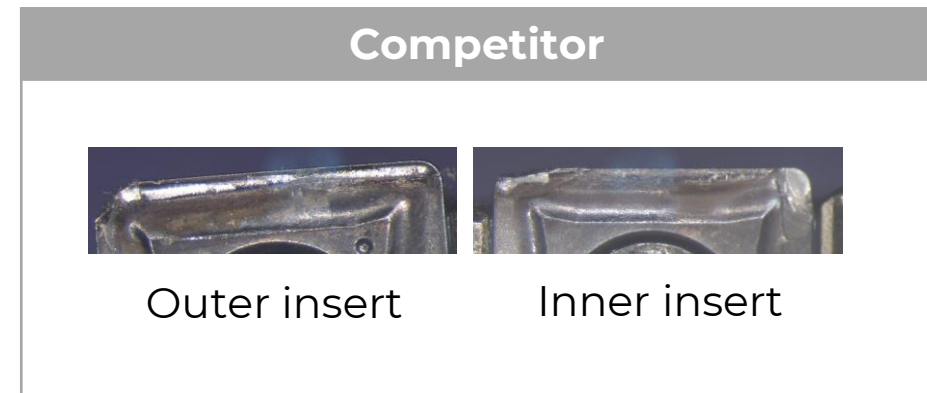
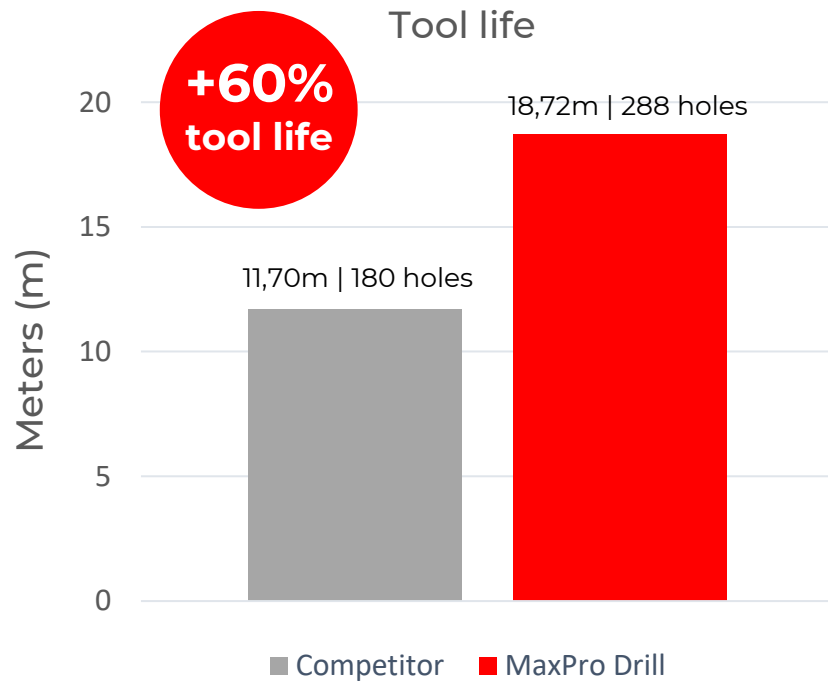
Geometry code	ISO Reference	P		M		K		S		Dimensions Dimensões Dimensiones (mm)			
		PVD		PVD		PVD		PVD		iC	S	d1	R
		T1	P4	Y3	X9	T1	P4	Y3	X9				
1142112	XOKX 050204-MP		⊗					⊗		5,40	2,50	2,40	0,40
1142114	XOKX 060204-MP		⊗					⊗		6,56	2,50	2,60	0,40
1142116	XOKX 07T205-MP		⊗					⊗		7,80	2,90	2,90	0,50
1142118	XOKX 090305-MP		⊗					⊗		9,60	3,50	3,50	0,50
1142120	XOKX 11T306-MP		⊗					⊗		11,38	4,15	4,10	0,60
1142122	XOKX 130406-MP		⊗					⊗		13,60	4,68	4,60	0,60
1142124	XOKX 150508-MP		⊗					⊗		15,90	5,30	5,60	0,80
1142126	XOKX 050204-MS				⊗				⊗	5,40	2,50	2,40	0,40
1142128	XOKX 060204-MS				⊗				⊗	6,60	2,60	2,60	0,40
1142130	XOKX 07T205-MS				⊗				⊗	7,80	2,90	2,90	0,50
1142132	XOKX 090305-MS				⊗				⊗	9,60	3,50	3,50	0,50
1142134	XOKX 11T306-MS				⊗				⊗	11,38	4,20	4,10	0,60
1142136	XOKX 130406-MS				⊗				⊗	13,60	4,68	4,60	0,60
1142138	XOKX 150508-MS				⊗				⊗	15,90	5,30	5,60	0,80

⊗ Stock item | Produto de stock | Itens de stock ○ Available under request | Disponível sobre consulta Disponível bajo consulta

Insert order code = (1) Geometry Code + (2) Grade Code

测试案例 – 刀具寿命比较

Toolholder: XCS 17525-4D
Inserts: SOKX 060205-MP PHP920
XOKX 060204-MP PHP930
Workpiece: 40 CrMnNiMo 8-6-4
Cutting Conditions: $V_c = 180\text{m/min}$
 $f_n = 0,11\text{mm/rev}$
drill depth = 65 mm
Collant: Emulsion





Tooling for you.

We empower you to
maximize your machining capabilities.

