

捨棄式去毛邊輪 >>>

55°, 60°, 90° 刀片和 T形槽刀, 鳩尾槽刀

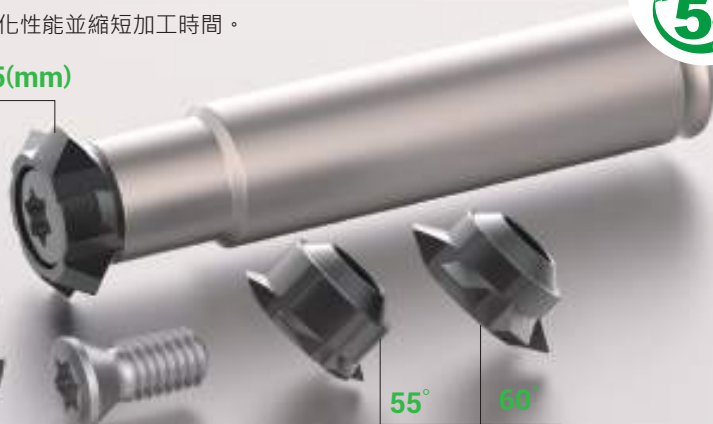
多種應用刀片。專用於 10mm 以下狹窄空間的捨棄式去毛邊刀。

P M K N H

- ▶ 1支刀桿可選用多種刀片
- ▶ 6個切削刃
 - 增加進給速度，優化性能並縮短加工時間。
- ▶ 加工孔徑最小Ø5(mm)



90° 刀片



55°

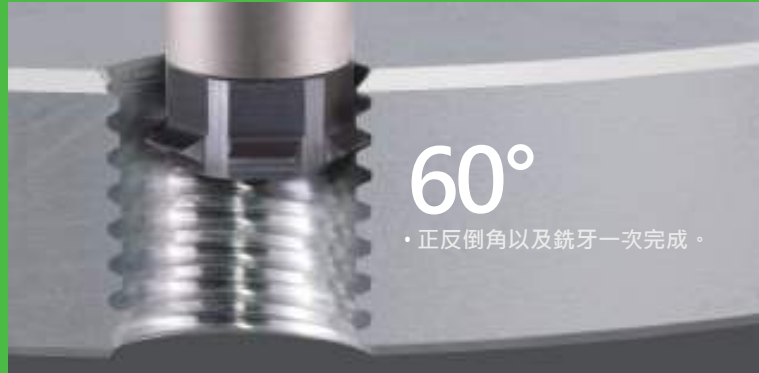
60°

Features >>>

- ▶ **55° / 60° 捨棄式去毛邊輪**
 - M6尺寸，世界最迷你捨棄式去毛邊輪。
 - 也適用於銑牙加工。
 - 6個切削刃。
 - 特殊的刀片幾何形狀和 Nine9 鎖緊結構，提供了高精度和準確的位置。
 - 最小的刀片Ø5.0可以進行M6xP0.75內螺紋和去毛邊。
 - 加工螺紋時，可藉由 NC程式完成不同的牙距。
 - 例如：Ø10.0mm刀片可以處理外螺紋，螺距從P1.25到P2.0mm，節省您的刀具庫存。
- ▶ **90° 捨棄式去毛邊輪**
 - 正反倒角一次完成，也可用於銑溝槽。
 - 世界最迷你捨棄式去毛邊輪。最小去毛邊孔徑從 Ø3.9 ~ Ø10mm。
 - 6個切削刃。
- ▶ **T形槽刀以及鳩尾槽刀**
 - 槽寬1mm。



Applications



60°

• 正反倒角以及銑牙一次完成。

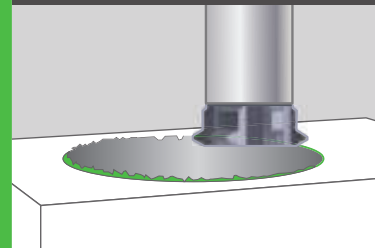


90°

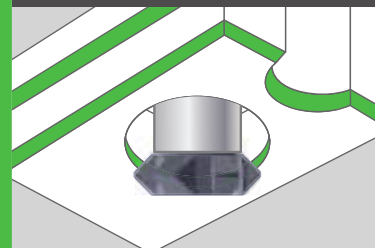
• 正反倒角。
• 最小刀頭尺寸
Ø5mm。

C0.2

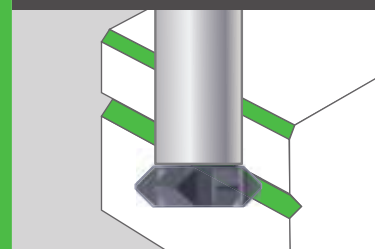
去毛邊



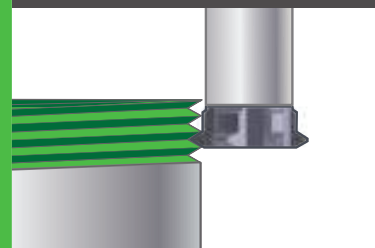
反向去毛邊



銑溝槽



銑牙



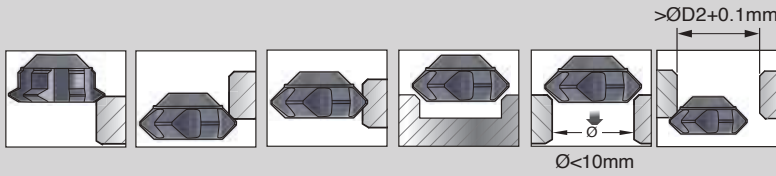
- “
- 專用於 10mm 以下狹窄空間的捨棄式去毛邊刀
 - 6個切削刃，高進給，可切削 HRC硬度60度工件 ”

4

捨棄式去毛邊輪

捨棄式去毛邊輪 55°, 60° & 90°

美國專利認證
US 11,583,941 B2



6個切削刃

▶ 刀片 >>

NC2032: • TiAIN 鍍層，刀片壽命長。適用鋼鐵，鑄鐵，硬化鋼 < 60 HRC。

XP9000: • 適用非鐵金屬、鋁合金、銅合金、塑膠、壓克力。

▶ 55° 毛邊輪

- 6個切削刃，切削進給快，刃口全研磨處理，不會產生2次毛邊，輕鬆達成微細外螺牙、內螺牙。



訂購編號	鍍層	材質	ØD1	ØD2	L	LC1	LC2	LC3	LC4	S	銑牙		Plunge 0.1C	
											TPI	最小孔	最大孔	
R05507-06512-32	TiAIN	K20F	5.32	6.56	0.12	0.03	0.35	0.47	0.79	3.25	28	5.5	6.3	
R05507-06512-00	Uncoated													
R05510-10018-32	TiAIN													
R05510-10018-00	Uncoated													

▶ 60° 毛邊輪

- M6尺寸，世界最迷你捨棄式去毛邊輪。
- 6個切削刃，切削進給快，刃口全研磨處理，不會產生2次毛邊，輕鬆達成微細外螺牙、內螺牙。



訂購編號	鍍層	材質	ØD1	ØD2	L	LC1	LC2	LC3	LC4	S	銑牙		Plunge 0.1C	
											mm	TPI	最小孔	最大孔
R06005-05006-32	TiAIN	K20F	3.9	5.0	0.06	0.03	0.34	0.40	0.72	2.45	0.7 - 0.75	32 - 28	4.1	4.8
R06005-05006-00	Uncoated													
R06005-05010-32	TiAIN													
R06005-05010-00	Uncoated													
R06007-06810-32	TiAIN													
R06007-06810-00	Uncoated													
R06010-08510-32	TiAIN													
R06010-08510-00	Uncoated													
R06010-10010-32	TiAIN													
R06010-10010-00	Uncoated													

4

捨棄式去毛邊輪

捨棄式去毛邊輪 55°, 60° & 90°

美國專利認證
US 11,583,941 B2

▶ 90° 毛邊輪

• 正反倒角一次完成



訂購編號	鍍層	材質	ØD1	ØD2	L	LC1	LC2	LC3	LC4	S	Plunge 0.1C			
											最小孔	最大孔		
R09005-05060-32	TiAlN	K20F		3.9	5.0	0.6	0.05	0.6	1.2	1.75	2.45	4.1	4.8	
R09005-05060-00	Uncoated			5.1	7.0	0.2	0.05	1.0	1.2	2.15	3.25	5.3	6.8	
R09007-07020-32	TiAlN			7.2	10.0	0.1	0.05	1.45	1.55	2.95	4.60	7.4	9.8	
R09007-07020-00	Uncoated													
R09010-10010-32	TiAlN													
R09010-10010-00	Uncoated													



▶ T形槽刀

訂購編號	鍍層	材質	ØD1	ØD2	L	LC1	LC2	S	
R00010-10010-32	TiAlN	K20F		8.21	10	1	0.1	1.1	4.6
R00010-10010-00	Uncoated								



▶ 鳩尾槽刀

訂購編號	鍍層	材質	ØD1	ØD2	L	A	R	S	
R04510-100TR02-32	TiAlN	K20F		10	8.1	1.23	45°	0.2	4.6
R04510-100TR02-00	Uncoated								

4

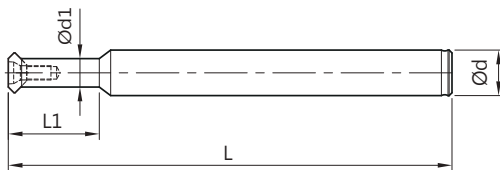
捨棄式去毛邊輪

捨棄式去毛邊輪刀桿 55° / 60° / 90° 共用



► 硬化鋼刀桿 >>

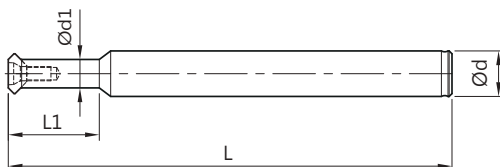
- 硬化鋼製作
- 55°, 60°, 90° 刀片和 T形槽刀, 鳩尾槽刀共用刀桿



訂購編號	Part No.	Ød	Ød1	L1	L	刀片類型	螺絲	扳手
99626-CR05-05-031	BC05-CR05-031	5	3.5	6	31			
99626-CR05-08-076	BC08-CR05-076	8	3.5	12	76	Rxxx05	NS-20045 0.6Nm	NK-T6
99626-CR05-05-043	BC05-CR05-043	5	3.5	18	43			
99626-CR07-06-036	BC06-CR07-036	6	5	8	36			
99626-CR07-08-078	BC08-CR07-078	8	5	16	78	Rxxx07	NS-25060 0.9Nm	NK-T7
99626-CR07-06-052	BC06-CR07-052	6	5	24	52			
99626-CR10-08-040	BC08-CR10-040	8	6.8	10	40			
99626-CR10-08-082	BC08-CR10-082	8	6.8	20	82	Rxxx10	NS-35080 2.5Nm	NK-T15
99626-CR10-08-070	BC08-CR10-070	8	6.8	30	70			

► 抗震刀桿 >>

- 鎢鋼製作
- 針對長懸深 須抗震的加工 · 提供更好的加工穩定度及刀具壽命
- 55°, 60°, 90° 刀片和 T形槽刀, 鳩尾槽刀共用刀桿



訂購編號	Part No.	Ød	Ød1	L1	L	刀片類型	螺絲	扳手
99626-CR10-08-068-W	BC08-CR10-068-083W	8	6.8	30.4	87			
99626-CR10-08-080-W	BC08-CR10-080-083W	8	8	-	87	Rxxx10	NS-35080 2.5Nm	NK-T15
99626-CR10-10-095-W	BC10-CR10-095-108W	10	9.5	12	112			

4

捨棄式去毛邊輪

切削資料

▶ 60° & 90° 去毛邊輪- 去毛邊加工

工件材質	切削速率 (Vc m/min.)	進給速率 (mm / tooth)	刀片鍍層
P 碳 鋼	120 ~ 250	0.005 ~ 0.12	NC2032
合金鋼	100 ~ 200	0.005 ~ 0.10	NC2032
M 不鏽鋼	60 ~ 150	0.005 ~ 0.10	NC2032
K 鑄 鐵	80 ~ 180	0.005 ~ 0.10	NC2032
N 鋁、非鐵金屬	150 ~ 500	0.005 ~ 0.15	XP9000
H 熱處理 < 60 HRC	40 ~ 100	0.005 ~ 0.05	NC2032

▶ 55° & 60° 去毛邊輪- 銑牙加工

工件材質	切削速率 (Vc m/min.)	進給速率 (mm / tooth)	刀片鍍層
P 碳 鋼	80 ~ 150	0.002 ~ 0.013	NC2032
合金鋼	60 ~ 120	0.002 ~ 0.01	NC2032
M 不鏽鋼	50 ~ 100	0.002 ~ 0.01	NC2032
K 鑄 鐵	50 ~ 100	0.002 ~ 0.01	NC2032
N 鋁、非鐵金屬	100 ~ 300	0.002 ~ 0.013	XP9000
H 熱處理 < 60 HRC	30 ~ 60	0.002 ~ 0.008	NC2032

4



特殊靠模倒角刀

讓鍛/鑄造工件倒角外觀一致



特殊靠模刀具結構：

- 一支浮動夾頭 ·
- 一支刀桿 ·
- 一片i-Center刀片 ·
- 一個軸承培林 ·

特殊品
歡迎洽詢



鍛/鑄造工件因為環境及材料因素，造成工件外觀尺寸有大有小，我們設計特殊靠模刀具結構，讓鍛造工件倒角外觀一致，視覺完全看不出差異。

捨棄式去毛邊輪