

# 99002 低成本4刃口雙刃粗搪刀桿

- N9MT11T308 為專利4 刃口刀片可搪直角盲孔，可用4 刃口，成本下降50%，此刀片還可使用於倒角刀，快速搪頭，特殊爆力鑽，特殊刀具...等，經濟實惠，特殊之邊刃設計，可使進給加倍，表面精度更好。

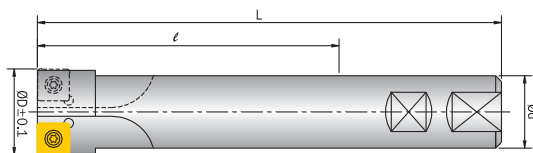
ISO application



## ▶ 刀片-

Order No.			尺寸		
			L	S	re
N9MT06T203 鋼材單邊預留小於 1mm	NC40		6.35	2.78	0.3
N9MT06T203H	NC2033				
	NC9031				

## ▶ 刀桿-



Order No.	Part No.	ØD	Ød	ℓ	L	刀片	螺絲 / 扳手
99002-015	SB16 - TB15-N9	14.7	16	50	98	N9MT06T203	*NS-25045 0.9Nm / NK-T7
99002-016	SB16 - TB16-N9	15.7					
99002-017	SB16 - TB17-N9	16.7					
99002-018	SB16 - TB18-N9	17.7					
99002-019	SB16 - TB19-N9	18.7	16	62	110		NS-25060 *0.9Nm / NK-T7
99002-020	SB16 - TB20-N9	19.7					
99002-021	SB16 - TB21-N9	20.7					
99002-022	SB16 - TB22-N9	21.7	16	62	110		
99002-023	SB20 - TB23-N9	22.7					
99002-024	SB20 - TB24-N9	23.7	20	70	120		

\*建議使用扭力起子，參考6-22頁

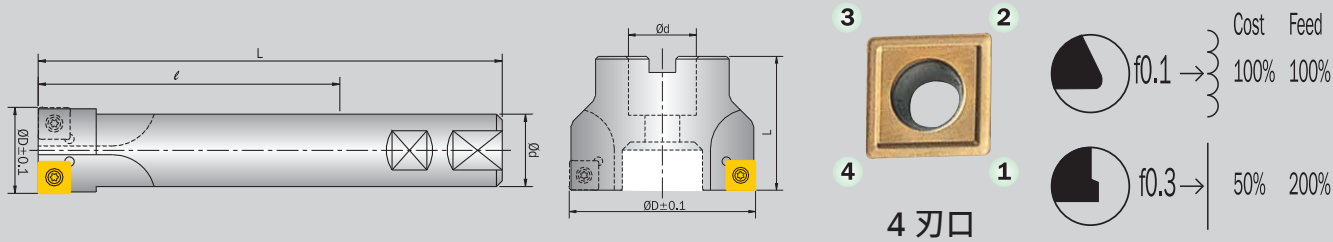
## ▶ 切削資料

工件材質	加工狀況	刀片材種	線速 Vc (m/min)	二刃進給 (每轉)
碳鋼	一般切削	NC40	100 (80~120)	0.20 (0.20~0.40)
合金鋼	一般切削	NC2033	100 (80~100)	0.20 (0.20~0.30)
不鏽鋼	一般切削	NC2033	80 (70~100)	0.20 (0.20~0.30)
鑄鐵	一般切削	NC2033	100 (80~120)	0.20 (0.20~0.30)
鋁合金	一般切削	NC9031	150 (130~200)	0.20 (0.20~0.40)

刀具轉速  $S = Vc \times 1000 \div 3.14 \div \phi D$  (刀具直徑)

機台進給  $F = \text{轉速} \times \text{每轉進給}$

# 99002 低成本4刃口雙刃粗搪刀桿



## ▶ 刀片-

Order No.		尺寸		
		L	S	re
N9MT11T308 斷屑型(一般)	NC60	11.11	3.97	0.8
	NC40			
	NC10			
N9MT11T308LA 低阻抗型	NC60	11.11	3.97	0.8
	NC40			
	NC35			
	NC10			

## ▶ 刀桿-

Order No.	Part No.	ØD	Ød	ℓ	L	刀片	螺絲 / 扳手
99002-025	SB20 - TB25-N9	24.7	20	70	120	N9MT11T308	NS-35080 2.5Nm / NK-T15
99002-026	SB20 - TB26-N9	25.7					
99002-028	SB20 - TB28-N9	27.7					
99002-030	SB25 - TB30-N9	29.7					
99002-032	SB25 - TB32-N9	31.7					
99002-035	SB25 - TB35-N9	34.7	25	104	160		
99002-037	SB25 - TB37-N9	36.7					
99002-040	SB25 - TB40-N9	39.7					
99002-042	SB32 - TB42-N9	41.7					
99002-045	SB32 - TB45-N9	44.7					
99002-047	SB32 - TB47-N9	46.7	32	140	200		
99002-050	SB32 - TB50-N9	49.7					
99002-052	SB42 - TB52-N9	51.7					
99002-055	SB42 - TB55-N9	54.7					
99002-058	SB42 - TB58-N9	57.7					
99002-060	SB42 - TB60-N9	59.7	42	150	220		
99002-062	MC25 - 62-N9	61.7					
99002-065	MC25 - 65-N9	64.7					
99002-070	MC25 - 70-N9	69.7					
99002-080	MC25 - 80-N9	79.7					
99002-090	MC25 - 90-N9	89.7	25.4	-	50		
99002-100	MC25 - 100-N9	99.7					

## ▶ 切削資料

工件材質	加工狀況	刀片材種	線速 Vc (m/min)	二刃進給 (每轉)
碳鋼	一般切削	NC40	100 (80~120)	0.25 (0.20~0.40)
	耐磨鍍層	NC35	120 (100~140)	0.25 (0.20~0.40)
	耐磨(瓷金)	NC60	150 (120~180)	0.20 (0.15~0.25)
合金鋼	一般切削	NC40	100 (80~100)	0.25 (0.20~0.30)
	耐磨鍍層	NC35	120 (100~140)	0.25 (0.20~0.30)
不鏽鋼	一般切削	NC40	80 (70~100)	0.25 (0.20~0.30)
鑄鐵	一般切削	NC10	100 (80~120)	0.30 (0.25~0.50)
鋁合金	一般切削	NC10	150 (130~200)	0.25 (0.20~0.40)

刀具轉速  $S = Vc \times 1000 \div 3.14 \div \phi D$  (刀具直徑)

機台進給  $F = \text{轉速} \times \text{每轉進} \times f_z$

5

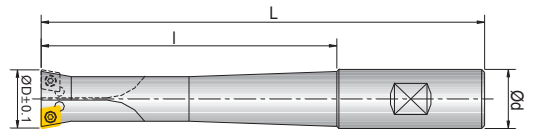
高速搪刀

# 99011 深孔粗搪刀

## ▶ 刀片-

Order No.			尺寸		
			lc	S	re
CCMT060204	NC60		6.35	2.38	0.4
	NC40				
	NC10				
CCMT060208	NC40		6.35	2.38	0.8
CCMT060204S (單邊預留0.3mm以下)	NC35		6.35	2.38	0.4
CCFT060204	NC2033		6.35	2.38	0.4
	NC9036				
CCFW060204	NC2032		6.35	2.38	0.4
CCMT09T304	NC60			9.52	3.97
	NC40				
	NC10				
CCMT09T308	NC40	9.52		3.97	0.8
	NC10				
CCGT09T304HP (鋁合金)	NC10	9.52		3.97	0.4
	K10				

## ▶ 刀桿-



Order No.	Part No.	ØD	Ød	ℓ	L	刀片	螺絲 / 扳手
99011-16	SB20 - TB16L	15.7	20	70	120	CC..060204	*NS-25060 0.9Nm / NK-T7
99011-20	SB20 - TB20L	19.7	20	100	150		
99011-25	SB25 - TB25L	24.7	25	110	166		
99011-30	SB25 - TB30L	29.7	25	134	190	CC..09T30..	NS-35080 2.5Nm / NK-T15
99011-35	SB32 - TB35L	34.7	32	170	230		
99011-40	SB32 - TB40L	39.7	32	190	250		

\*建議使用扭力起子·參考6-22頁

## ▶ 切削資料

	加工狀況	刀片材種	線速 Vc (m/min)	二刃進給 (每轉)
碳鋼	需五彩亮面 ( 瓷金 )	NC60	150 (120~180)	0.15 (0.10~0.20)
	一般切削	NC40 NC2033	100 (80~120)	0.10 (0.08~0.12)
	強制斷屑	NC35	120 (80~150)	0.15 (0.10~0.20)
合金鋼	一般切削	NC40 NC2033	80 (60~100)	0.15 (0.10~0.20)
不鏽鋼	一般切削	NC40 NC2033	100 (80~120)	0.12 (0.10~0.15)
鑄鐵	耐磨鍍層	NC10 NC2032	150 (100~180)	0.15 (0.10~0.20)
鋁合金	一般切削	NC9036	200 (150~300)	0.20 (0.10~0.30)

刀具轉速  $S = Vc \times 1000 \div 3.14 \div \phi D$  ( 刀具直徑 )

機台進給  $F = \text{轉速} S \times \text{每轉進} f_z$