

ERgo 銑刀 & A9...U 銑刀片

加長的刀桿，加強的剛性。



ERgo 銑刀

錐狀設計且加長的一體式設計刀桿，增強了刀具強度及消除了組裝公差。



ER 錐柄	訂購編號	本體刀桿	ØD	Ød	L	刃數	螺絲	扳手
ER16	99816-10A06-32L		10	16	32	2	NS-18037 0.6Nm	NK-T6
	99816-10A06-40L		10	16	40	2		
ER20	99820-10A06-40L		10	20	40	2	NS-18037 0.6Nm	NK-T6
	99820-12A06-40L		12	20	40	2		

銑刀片

• 每片刀片有2個切削刃口。

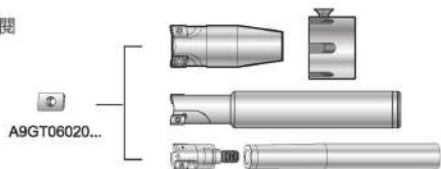
NC2032: TiAlN 鍍層，刀片壽命長。

適用鋼鐵，鑄鐵，鋁合金，非鐵金屬，硬化鋼 < 50 HRC。



刀片尺寸	訂購編號	鍍層	材質	尺寸					螺絲	扳手
				Re	Ap	L	W	S		
Ø6	A9GT060201U-NC2032	TiAlN	K20F	0.1	5	6.5	4	2.45	NS-18037 0.6Nm	NK-T6
	A9GT060202U-NC2032	TiAlN	K20F	0.2						
	A9GT060205U-NC2032	TiAlN	K20F	0.5						

詳細刀桿規格請參閱
Nine9 綜合目錄。



Ø10 - Ø32
一體式 ER11 ~ ER25 錐柄
Ø10 - Ø25
直柄
Ø10 - Ø25
鑽牙型刀柄



X060系列 120°/142° 定點鑽 60°/90° 去毛邊刀

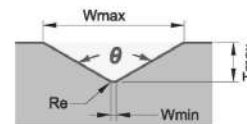
NEW ITEM

定點鑽

- 不產生靜點，取得最佳中心定位。
- 每片刀片有2個切削刃口。

NC2032: TiAlN 鍍層，刀片壽命長。

適用鋼鐵，鑄鐵，鋁合金，非鐵金屬，硬化鋼 < 50 HRC。



角度	訂購編號	鍍層	材質	尺寸			Wmin.	Wmax.	Tmax.
				L	S	Re			
120°	X060A120W010R-NC2032	TiAlN	K20F	6	2.05	0.02	0.1	2.53	0.7
142°	X060A142W010R-NC2032	TiAlN	K20F	6	2.05	0.02		2.42	0.4

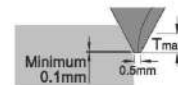
去毛邊刀

- 3刃雙頭毛邊刀，3倍高速進給。
- 每片刀片有2個切削刃口，經濟實惠。

NC2032: TiAlN 鍍層，刀片壽命長。

適用鋼鐵，鑄鐵，鋁合金，非鐵金屬，硬化鋼 < 50 HRC。

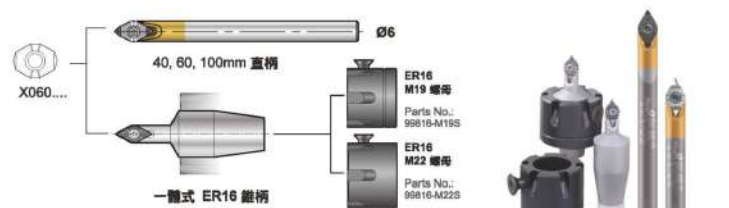
XP9001: 適用非鐵金屬，鋁合金，銅合金，塑膠，壓克力等軟性材料。



角度	訂購編號	鍍層	材質	尺寸		Tmin.	Tmax.
				L	S		
60°	X060A60T3-NC2032	TiAlN	K20F	6	2.8	0.1	1.0
	X060A60T3-XP9001	-	-				
90°	X060A90T3-NC2032	TiAlN	K20F	6	2.8	0.1	1.0
	X060A90T3-XP9001	-	-				

刀桿

詳細刀桿規格
請參閱 Nine9 綜合目錄。





60° / 90° 捨棄式 去毛邊輪



毛邊輪 上下倒角 有60°與90°兩種，
改變直徑、改變牙距隨心所欲，
公制英制牙型都沒問題。

P M K N H

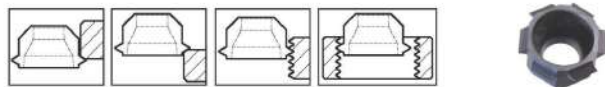
世界
最迷你



▶ 刀片

NC2032:
TiAIN 鍍層，刀片壽命長。
適用鋼鐵，鑄鐵，鋁合金，非鐵金屬，硬化鋼 < 50 HRC。

60° 去毛邊輪



- M6尺寸，世界最迷你捨棄式去毛邊輪，可加工高合金鋼或難削材及HRC硬度50度工件。
- 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		P	ØD	S	H
R9GT0502-A60-NC2032	TiAIN	K20F		0.75 ~ 1.0	5.0	2.45	0.6
R9GT0703-A60-NC2032	TiAIN	K20F		0.75 ~ 1.25	6.8	3.25	0.7
R9GT1004-A60-NC2032	TiAIN	K20F		0.75 ~ 1.5	8.5	4.6	0.85

90° 去毛邊輪

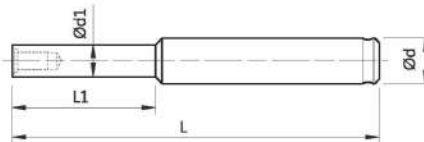


- 6個切削刃，切削進給快，刃口全研磨處理，可用於正面及反面去毛邊加工。

訂購編號	鍍層	材質		ØD	C	Cmin Ø	Cmax Ø	L2	LC1	LC2	LC3	LC4	S
R9GT0502-090-NC2032	TiAIN	K20F		5	0.5	3.9	4.9	0.9	0.05	0.55	1.25	1.75	2.45
R9GT0703-090-NC2032	TiAIN	K20F		7	0.9	5.1	6.9	1.1	0.05	0.95	1.25	2.15	3.25
R9GT1004-090-NC2032	TiAIN	K20F		10	1.3	7.2	9.8	1.5	0.05	1.35	1.65	2.95	4.60

▶ 刀桿

硬化鋼製作。



訂購編號	Type	Ød	Ød1	L1	L	刀片類型	螺絲	扳手
99616-CR05-05	BC05-M2.0	5	3.5	16	41	R9GT0502	NS-20045 0.6Nm	NK-T6
99616-CR07-06	BC06-M2.5	6	5.0	21.65	49.65	R9GT0703	NS-25060 0.9Nm	NK-T7
99616-CR10-08	BC08-M3.5	8	6.8	26.40	66.40	R9GT1004	NS-35080 2.5Nm	NK-T15

切削資料

60° 去毛邊輪

工件材料	切削速率 (Vc m/min.)	進給速率 (mm / tooth)
P 碳鋼	80 ~ 150	0.002 ~ 0.013
P 合金鋼	60 ~ 120	0.002 ~ 0.01
M 不鏽鋼	50 ~ 100	0.002 ~ 0.01
K 鑄鐵	50 ~ 100	0.002 ~ 0.01
N 鋁、非鐵金屬	100 ~ 300	0.002 ~ 0.013
H 熱處理 <50 HRC	30 ~ 60	0.002 ~ 0.008

90° 去毛邊輪

工件材料	切削速率 (Vc m/min.)	進給速率 (mm / tooth)
P 碳鋼	120 ~ 250	0.005 ~ 0.12
P 合金鋼	100 ~ 200	0.005 ~ 0.10
M 不鏽鋼	60 ~ 150	0.005 ~ 0.10
K 鑄鐵	80 ~ 180	0.005 ~ 0.10
N 鋁、非鐵金屬	150 ~ 500	0.005 ~ 0.15
H 熱處理 <50 HRC	40 ~ 100	0.005 ~ 0.05