

R型銑刀

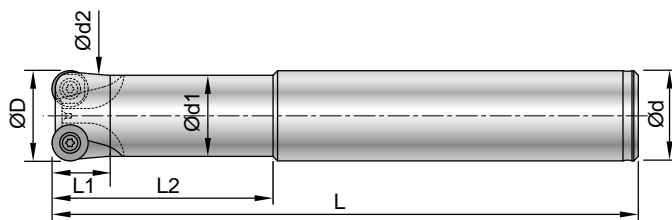
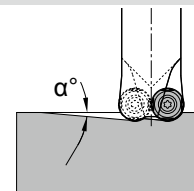


特色：

- 高進給
- 特殊角度設計，適合3D模具精修
- R型刀片可作插銑加工

刀桿

▶ 直柄型



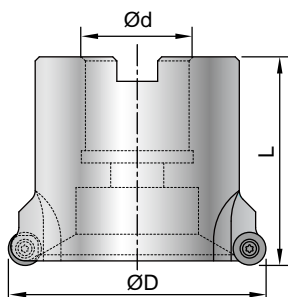
Part No.	Type	ØD	No. of teeth	Ød	Ød1	Ød2	α°	L1	L2	L	刀片類型
99802-BC16-16R4	BC16-16R4-120	16	2	16	14.5	-	4.5	-	40	120	R9MT0803 R9MT0803F
99802-BC20-20R4	BC20-20R4-130	20	3	20	18	17	2.5	20	50	130	
99802-BC25-25R4-45°	BC25-25R4-150-45°	25	3	25	23	21	1.5	30	60	150	
99802-BC32-35R4	BC32-35R4-200	35	3	32	30	-	1.0	-	80	200	

25R4-45° 8 刃口刀桿，可供刀片再用 4 次刃口之特殊刀桿

4

刀霸系列

▶ 圓刃銑刀頭



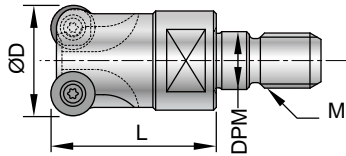
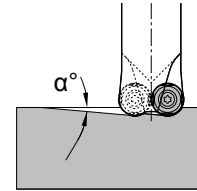
Part No.	Type	ØD	No. of teeth	Ød	L	刀片類型
99802-MC22-50R4	MC22-50R4	50	4	22	51	R9MT0803 R9MT0803F
99802-MC25-63R4	MC25-63R4	63	5	25.4	51	
99802-MC25-80R4	MC25-80R4	80	5	25.4	51	
99802-MC31-100R4	MC31-100R4	100	6	31.75	61	

R型銑刀



刀桿

▶ 鎖牙型



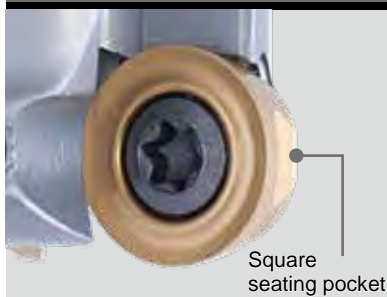
Part No.	Type	ØD	No. of teeth	α°	L	M	DPM	刀片類型
99802-M08 -16R4	M08-16R4	16	2	4.5	25	M8 x P1.25	8.5	R9MT0803 R9MT0803F
99802-M08-17R4	M08-17R4	17	2	4.0	25	M8 x P1.25	8.5	
99802-M10-20R4	M10-20R4	20	3	2.5	30	M10 x P1.5	10.5	R9MT0803 R9MT0803F
99802-M10-21R4	M10-21R4	21	3	2.0	30	M10 x P1.5	10.5	
99802-M12-25R4-3T (抗震或加長型使用)	M12-25R4-3T	25	3	1.5	35	M12 x P1.75	12.5	
99802-M12-26R4-3T (抗震或加長型使用)	M12-26R4-3T	26	3	1.3	35	M12 x P1.75	12.5	
99802-M16-35R4	M16-35R4-4T	35	4	1.0	40	M16 x P2.0	16.5	

* 延長桿請詳見6-191頁

4

刀霸系列

R型銑刀



特色：

- 特殊刀片角度設計，用於精確定位，特別是在切削條件不穩定的情況下。

刀片



R9MT0803-NC40

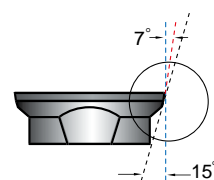
- 高正角刀片設計
- 適合鋼鐵



R9MT0803F-NC2032

- 正角刀片設計 · 泛用材質

Dual Relief Angle Insert



Higher feed rate!
Higher wearing resistance!

Part No.	鍍層	材質	R	尺寸			螺絲	扳手
				lc	S	R		
R9MT0803-NC40	TiN	K20F		8	3.17	4	NS-30072 2.0Nm	NK-T9
R9MT0803F-NC2032	AlTiN	K20F						

4

刀霸系列

切削資料

工件材質	加工狀況	刀片材種	Vc (m/min)	fz (mm/tooth)	Cutting Depth Ap(mm)
中碳鋼	一般切削	NC2032	200 (150~250)	0.5 (0.3~0.8)	0.7 (0.4~1.0)
	斷續切削	NC2032	150 (120~180)	0.4 (0.3~0.5)	0.5 (0.4~0.6)
合金鋼	一般切削	NC2032	150 (120~180)	0.5 (0.3~0.6)	0.5 (0.4~0.6)
	斷續切削	NC2032	120 (100~150)	0.3 (0.2~0.4)	0.4 (0.3~0.6)
不鏽鋼 SUS	一般切削	NC40	120 (100~140)	0.4 (0.3~0.5)	0.4 (0.3~0.6)
硬化鋼 HRC52°	一般切削	NC2032	80 (60~120)	0.3 (0.2~0.4)	0.3 (0.3~0.4)
鑄鐵	一般切削	NC2032	150 (120~180)	0.5 (0.3~0.8)	0.5 (0.4~0.6)

刀具轉速 $S = Vc \times 1000 \div 3.14 \div \phi D$ (刀具直徑) 機台進給 $F = \text{轉速} \times \text{每轉進給} \times \text{刀數} \times Z$

客戶粗胚切削深度習慣低 0.4mm · 建議使用 C9MT 系列刀頭 ·

切削阻力小 · 有效切削寬度增加 · 切削餘料更少。